+É®ìVÉÒVÉÒ´ÉÒ´ÉÉ<¦ ªÉÉìVÉxÉÉ Eìò +ÌiÉMÉ¦iÉ ºÉÌEò¨É¦ Eìò ‡±ÉB C´É‡±É]ìÒ ‡xÉªÉÌjÉhÉ ¨ÉÌxÉÌ+±É

+É®VÉÒVÉÒ´ÉÒ´ÉÉ<¦ ºÉÉEò¨É¦ Eò ‡±ÉB C´É‡±É]Ò
‡xÉªÉjÉhÉ ¨ÉxÉ+±É

+É®¦<¦ºÉÒ

¨ÉÉ‡±ÉEòÉxÉÉ ‡´É´É®¦hÉ

+É®VÉÒVÉÒ´ÉÒ´ÉÉ<¦ ºÉEò¨É¦ Eò ‡±ÉB ªÉ½ C´ÉÉ‡±É]¦Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ¨ÉxÉ+±É °ü®¦±É <±ÉC]¦Ò‡¡òEò„ÉxÉ EòÉ®{ÉÉ®¦„ÉxÉ +É¡ò <Îhbªéé ‡±É., EòÉ®¦-4, ºEòÉ{É EòÉ{±ÉCºÉ, ±ÉÉvÉÒ ®ÉÉb¦, xÉ<¦ ‡n¦±±ÉÒ-110003 EòÒ ºÉ{É‡kÉ ½¦* +É®¦<¦ºÉÒ EòÒ ‡±É‡JÉiÉ +xÉ¨É‡iÉ Eò ‡¤ÉxÉÉ <ºÉEòÒ +¦iÉ´ÉºiÉ EòÉ +¦„ÉiÉ& ªéé {ÉhÉiÉ& =r¦iÉ xÉ½Ò ‡EòªéÉ VÉÉBMÉÉ *

JÉb: 1.1

+xÉ¨ÉÉnixÉ ‡´É´É®ÌhÉ

C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ¨ÉxÉ+±É nÉ JÉbÉ ¨É ½, JÉb-1 ¨É 34 {É¹`¡, ={ÉÉ¤ÉvÉ-1, 2 ½ iÉlÉÉ JÉb-2 ¨É ={ÉÉ¤ÉvÉ-3 ½ * ¨ÉxÉ+±É ¨É +É®\VÉÒVÉÒ´ÉÒ´ÉÉ< ºÉEÒ¨É EÒ ‡±ÉB C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ iÉjÉ EÒ EÒÉªÉÉx´ÉªÉxÉ EÒ ‡±ÉB |É‡GÒªÉÉ +‡vÉEÒ‡lÉiÉ ½ ‡VÉºÉ¨É ¨ÉÉMÉn„ÉxÉ EÒ ‡±ÉB |É°ü{É iÉlÉÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ ¦ÉÒ ½ * <ºÉ JÉb 1.6 ¨É ®JÉ MÉB ‡´ÉiÉ®hÉ iÉjÉ EÒ +xÉºÉÉ®\ +É®<ºÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ºÉ¨Éx´ÉªÉEÒ uÉ®É VÉÉ®Ò iÉlÉÉ ‡xÉªÉ‡jÉiÉ ‡EÒªÉÉ MÉªÉÉ ½ *

‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ uÉ®É ‡ºÉ¡ÒÉ‡®„É EÒÒ MÉ<

‡xÉni„ÉEÒ ({É‡®ªÉÉVÉxÉÉ), {ÉÉ´É®‡ÒÉb:
ºÉÒ<+É (BxÉ<BºÉºÉÒ)
¸ÉÒ VÉÉMÉp ËºÉ½, VÉÒB¨É (CªÉºÉÒ - +É®<ºÉÒ)
¸ÉÒ +iÉ±É ‡jÉ´ÉniÒ, BVÉÒB¨É (B¨É+É{ÉÒ–{ÉÒVÉÒºÉÒ+É<B±É)

+É®<ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	**<„ªÉ ºÉ. 1.2**
VÉÉ®Ò EÒ®xÉ EÒ iÉÉ®ÒJÉ 7 +\É±É, 2008	**{É¹`¡ 36 EÒÉ 2**

JÉb: 1.2

‡´É¹ÉªÉ-´ÉºiÉ EòÒ ºÉÉ®hÉÒ

JÉb:	‡´É´É®hÉ	{É¹`É EòÒ ºÉ.
1.0	º´ÉÉ‡¨Éi´É ºÉ¤ÉvÉÒ ‡´É´É®hÉ	01
1.1	+xÉ¨ÉÉnxÉ ‡´É´É®hÉ	01
1.2	‡´É¹ÉªÉ-´ÉºiÉ EòÒ ºÉÉ®hÉÒ	02
1.3	ºÉ„ÉÉvÉxÉ |É‡GòªÉÉ	01
1.4	ºÉ„ÉÉvÉxÉ +‡¦É±ÉJÉ	01
1.5	ºÉIÉ{ÉÉIÉ®É EòÒ ºÉSÉÒ	01
1.6	‡´ÉiÉ®hÉ |ÉhÉÉ±ÉÒ	01
2.0	+É®VÉÒVÉÒ´ÉÒ´ÉÉ< ºEòÒ¨É ‡´É´É®hÉ	01
3.0	IÉjÉ B´É |ÉªÉÉVªÉiÉÉ	01
4.0	iÉÒxÉ ¸ÉhÉÒ ´ÉÉ±ÉÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ iÉjÉ	04
4.2	C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ºÉÉ{ÉÉxÉ¤É r ºÉ®SÉxÉÉ	01
5.0	C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ {É r ‡iÉ ¸ÉhÉÒ-1	09
6.0	C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ {É r ‡iÉ ¸ÉhÉÒ-2	03
7.0	C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ {É r ‡iÉ ¸ÉhÉÒ-3	01
8.00	iÉÒxÉ ¸ÉhÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ iÉjÉ Eò EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ Eò ‡±ÉB |É‡GòªÉÉ	03
9.00	VÉÉxÉEòÉ®Ò nxÉ EòÒ |É‡GòªÉÉ	01
10.00	‡´É´ÉÉn ºÉ¨ÉÉvÉÉxÉ	01
11.00	ºÉ‡xÉ¨ÉÉhÉ Eò nÉ®ÉxÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ¨ÉÉMÉn„ÉEò ‡ºÉ r ÉiÉ	03

EÌò±É {É¹`i 36

{É‡®‡„É¹]i 1	-	={ÉEò®hÉ/ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÒ ºÉSÉÒ VÉÉ B¨ÉCªÉ{ÉÒ Eò ½ÉMÉ *	01
ºÉÉ®hÉÒ			
ºÉÉ®hÉÒ 1		±ÉÉMÉ ½ÉxÉ ±ÉÉªÉEò +É®<ºÉÒ ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉn„ÉxÉ EòÒ ºÉSÉÒ	02

EÌò±É {É¹`i 03

+É®<ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	**<„ªÉ ºÉ. 1.2**
VÉÉ®Ò Eò®xÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ& 7 +|É±É, 2008	**{É¹`i 36 EòÉ 3**

={ÉÉ¤ÉvÉ - * ‡xÉ®ÒlÉhÉÉ EÒ ‡±ÉB |É°ü{É

(i)	|É°ü{É–EÒ OÉÉ¨ÉÉ EÒ ‡±ÉB lÉjÉ C´ÉÉ‡±É]Ò EÒ ‡±ÉB ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® EòÉ |É°ü{É	02
(ii)	|É°ü{É–JÉ ºÉ¤É–º]¡„ÉxÉÉ EÒ ‡±ÉB lÉjÉ C´ÉÉ‡±É]Ò EÒ ‡±ÉB ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® EòÉ |É°ü{É	01
(iii)	|É°ü{É–MÉ OÉÉ¨ÉÉ EÒ ‡±ÉB ¤ÉÒ+ÉCªÉ ºÉ¡ªÉÉ{ÉxÉ EÒ ‡±ÉB ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® EòÉ |É°ü{É	01
(iv)	|É°ü{É–PÉ]Ò{ÉÒ+É<B/+É®CªÉB¨É/BxÉCªÉB¨É EÒ ‡±ÉB ‡xÉ®ÒlÉhÉ |É°ü{É	01
(v)	|É°ü{É–b. ¨ÉÉ‡ºÉEò |ÉMÉ‡¡É ‡®{ÉÉ]¡ EÒ ‡±ÉB |É°ü{É	01

={ÉÉ¤ÉvÉ - 2 lÉjÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ ¨ÉÉxÉEò (EòÉ´É±É ¨ÉÉMÉn„ÉxÉ |ÉªÉÉVÉxÉ EÒ ‡±ÉB)

(1)	EòbC]®, +lÉ¡ ¡ÉÉ® ¡ÉlÉÉ B¤ÉÒ EòÒ¤É±É EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	08
(2)	EòÒ¤É±É EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	04
(3)	>ðVÉÉ]ºÉ¡òÉ¨É® EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	04
(4)	‡ºÉ‡´É±É ºÉEò¨É EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	04
(5)	{ÉÒBºÉºÉÒ {ÉÉ±ºÉ (11 EòÉ´ÉÒ +É® B±É]Ò) EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ {ÉÉ±É +ÍlÉMÉ ¡ÉlÉÉ MÉÉ<¡ =¡lÉÉ{ÉxÉ	07
(6)	{ÉÉ±É ={ÉºÉÉvÉxÉÉ EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	04
(7)	+É<BºÉ+É/B¤ÉÒ Îº´ÉSÉ/bÉ¡ }ªÉVÉ EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	04
(8)	B±ÉB EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	03
(9)	{ÉÉ]MÉ EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	02
(10)	¤ÉÒ{ÉÒB±É EòxÉC„ÉxÉ EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	02
(11)	´ÉCªÉ¨É ºÉÌEò]¡ ¥ÉEò® EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉE ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	03
(12)	‡ºÉ‡´É±É ºÉEò¨É EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	03
(13)	bÒ]Ò ºÉ®SÉxÉÉ ¡ÉlÉÉ ºÉPÉ]EòÉ¡ EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	18
(14)	ºÉÒ]Ò/{ÉÒ]Ò EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò lÉjÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	03
(15)	‡xÉªÉjÉhÉ ¡ÉlÉÉ ‡®±É¡ {ÉxÉ±É EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ¡òÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	03
(16)	bÒºÉÒ |ÉhÉÉ±ÉÒ EÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò lÉjÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ	05

EòÒ±É {É¹`¡ 72

={ÉÉ¤ÉVÉ 3 BxÉ<|BºÉºÉÒ EòÒ ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ (EòÓ´É±É ¨ÉÉMÉ|ni„É|xÉ |ÉªÉÉVÉxÉÉIÉ|)

(i) EòÒ¤É±É ({ÉÉ´É®/‡xÉªÉjÉhÉ/B‡®ªÉ±É ¤ÉSb) EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 06

(ii) BEò±É ¡ÒVÉ >ðVÉÉ ¨ÉÒ]®É EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 06

(iii) >ðVÉÉ]ºÉ¡ÒÉ¨É® EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 03

(iv) ‡´ÉiÉ®hÉ]ºÉ¡ÒÉ¨É®É EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 07

(v) ±ÉÉ<xÉ ºÉCºÉxÉ±ÉÉ<VÉ®/B¤ÉÒ ÎºÉSÉ EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 06

(vi) ´ÉÒºÉÒ¤ÉÒ EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 11

(vii) ºÉÒ]Ò/{ÉÒ]Ò EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 10

(viii) <ºªÉ±É]®É (‡bºEò/‡{ÉxÉ/{ÉÉº]) EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 12

(ix) EòbC]®É EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 10

(x) ºÉVÉ/±ÉÉ<‡]ÉxÉMÉ B®º]® EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 08

(xi) BSÉVÉÒ/bÉ }ªÉVÉ ºÉ] EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 11

(xii) {ÉÒBºÉºÉÒ/+É®ºÉÒºÉÒ {ÉÉ±É EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 09

(xiii) ¤É]®Ò SÉÉVÉ EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 07

(xiv) BºÉÒbÒ¤ÉÒ/bÒºÉÒbÒ¤ÉÒ EòÒ ‡±ÉB ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 07

(xv) B±É]Ò ‡´ÉiÉ®hÉ ¤ÉÉCºÉ EòÒ ‡±ÉB ‡´É‡xÉ¨ÉÉ|hÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ 09

JÉb 1.3

ºÉ„ÉÉvÉxÉ |É‡Gòªéé

1.3.1 <ºÉ ¨ÉxÉ+±É Eò ºÉ¦ÉÒ ºÉ„ÉÉvÉxÉ ºÉÒB¨ÉbÒ uÉ®É +xÉ¨ÉÉ‡niÉ ½ *

1.3.2 JÉb 1.4 ¨É ºÉ„ÉÉvÉxÉ +‡¦É±ÉJÉ ºÉ¨ªÉEò °ü{É ºÉ ¦É® iÉlÉÉ ‡xÉªÉ‡jÉiÉ EòÉ{ÉÒ ½É±b® uÉ®É ½ºiÉÉlÉ‡®iÉ ½ *

1.3.3 +xÉ¨ÉÉnxÉ Eò {É„SÉÉiÉ, {ÉxÉ®Ò‡lÉiÉ nºiÉÉ´ÉVÉ +É®<ºÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ºÉ¨Éx´ÉªÉEò (+É®CªÉºÉÒºÉÒ) uÉ®É ºÉ¦ÉÒ ‡xÉªÉ‡jÉiÉ EòÉ{ÉÒ ½É±b®É EòÉ VÉÉ®Ò ‡EòB VÉÉBMÉ *

1.3.4 nºiÉÉ´ÉWÉÉ Eò {É®ÉxÉ {ÉÉ`É EòÉ xÉ¹] Eò®xÉ iÉlÉÉ =x½ xÉB {ÉÉ`É ¨É {É‡®´ÉiÉxÉ Eò®xÉ EòÒ ‡VÉ¨¨ÉnÉ®Ò ‡xÉªÉ‡jÉiÉ EòÉ{ÉÒ ½É±b®É EòÒ ½ÉMÉÒ ‡VÉºÉºÉ ‡Eò +|ÉSÉ‡±ÉiÉ nºiÉÉ´ÉWÉÉ Eò ={ÉªÉÉMÉ EòÉ ®ÉEòÉ VÉÉ ºÉEò *

1.3.5 ‡xÉªÉ‡jÉiÉ EòÉ{ÉÒ ½É±b®É EòÒ ªÉ½ ¦ÉÒ ‡VÉ¨¨ÉnÉ®Ò ½ÉMÉÒ ‡Eò ´É ={É®ÉH JÉb 1.3.5 Eò +xÉºÉÉ® EòÉ®´ÉÉ< Eò®xÉ Eò {É„SÉÉiÉ +{ÉxÉ–+{ÉxÉ nºiÉÉ´ÉWÉÉ Eò JÉb 1.4 ¨É ºÉ„ÉÉvÉxÉ +‡¦É±ÉJÉÉ EòÉ {É®É Eò® *

1.3.6 +É®CªÉºÉÒºÉÒ uÉ®É +É{ÉSÉÉ‡®Eò °ü{É ºÉ VÉÉ®Ò Eò®xÉ Eò {É„SÉÉiÉ ½Ò ªÉ½ {ÉxÉ®ÒlÉhÉ |É¦ÉÉ´ÉÒ ½ÉMÉÉ *

+É®<ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªé ºé. 1.2
VÉÉ®Ò Eò®xé Eòò iÉÉ®ÒJÉ 7 +|É±É, 2008	{É¹`ì 36 EòÉ 6

JÉÌb: 1.4

ºÉÌ„ÉÉÌvÉxÉ +‡¦É±ÉÌJÉ

Gò¨É ºÉÌ. JÉÌb: ºÉÌ. {É¹`ì ºÉÌ. xÉB +ÌEò ºÉÌ./ìÉÉ®ÒÌJÉ

+É®ì<¦ºÉÒ uÉ®ÉÌ VÉÉ®ÒÌ	<„ªÉÌ ºÉÌ. 1.2
VÉÉ®ÒÌ Eò®ìxÉÌ EòÒ ìÉÉ®ÒÌJÉ& 7 +¦É±É, 2008	{É¹`ì 36 EòÉ 7

JÉb 1.5

ºÉlÉ{ÉÉlÉ®É Eòò ºÉSÉò/{É‡®¦ÉÉ¹ÉÉB

+É®<ºÉò	°ü®±É <±ÉC]ò‡¡òEò„ÉxÉ EòÉ®{ÉÉ®„ÉxÉ
+É®VÉòVÉò´ÉÒ´ÉÉ<	®ÉVÉò´É MÉÉvÉò OÉÉ¨ÉòhÉ ‡´É tiÉòEò®hÉ ªÉÉVÉxÉÉ
¤ÉÒ{ÉÒB±É	MÉ®Ò¤ÉÒ ®JÉÉ ºÉ xÉÒSÉ
CªÉºÉÒB¨É	C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ iÉjÉ
{ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ	+É®<ºÉò C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ºÉ¨Éx´ÉªÉEò
+É®CªÉB¨É	+É®<ºÉò C´ÉÉ‡±É]Ò ¨ÉÉxÉÒ]®
BxÉCªÉ{ÉÒ	‡´É‡xÉ¨ÉÉhÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ
B¡òCªÉ{ÉÒ	¡ÒÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ
¤ÉÒ+ÉCªÉ	‡¤É±É Eòò ¨ÉÉjÉÉ
ºÉÒ{ÉÒBºÉªÉ	EòpÒªÉ ºÉÉ´ÉVÉ‡xÉEò lÉjÉ ={ÉGò¨É
CªÉ<	]xÉEòò ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® EòÉ C´ÉÉ‡±É]Ò <VÉÒ‡xÉªÉ®
B¨É+É{ÉÒ	‡´É tiÉ ¨ÉjÉÉ±ÉªÉ
ºÉÒ{ÉÒ+É®+É<	EòpÒªÉ ‡´É tiÉ +xÉºÉvÉÉxÉ ºÉºlÉÉxÉ
BxÉB¤ÉÒB±É	|ÉªÉÉMÉ„ÉÉ±ÉÉ+É EòÉ xÉ„ÉxÉ±É |ÉiªÉÉªÉxÉ ¤ÉÉb
<+É®]ÒB±É	<±ÉC]É‡xÉCºÉ lÉjÉòªÉ {É®ÒlÉhÉ |ÉªÉÉMÉ„ÉÉ±ÉÉ
<+É®bÒB	<±ÉC]É‡xÉEò±É +xÉºÉvÉÉxÉ iÉlÉÉ ‡´ÉEòÉºÉ ºÉPÉ
{ÉÒ+É<B	{É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ +‡¡ÉEò®hÉ (ªÉ‡]‡±É]Ò/ºÉÒ{ÉÒBºÉªÉ)
]Ò{ÉÒ+É<B	{ÉÒ+É<B EòÉ iÉÒºÉ®É {ÉlÉEòÉ® ‡xÉ®ÒlÉhÉ +‡¡ÉEò®hÉ
OÉÉ¨É	OÉÉ¨É ºÉ ºÉ¡ÉÒ ºÉ½¤Ér {É®¤ÉÉ/¨ÉÉVÉÉ/fÉhÉÒ/fbÉ +É‡n ºÉ‡½iÉ OÉÉ¨É +‡¡É|ÉiÉ ½*

J¤b¦ 1.6

‡´É¡É®¦hÉ¡ i¤¡jÉ

aÉ½¦ ¨ÉxÉ¦+±É BEò ‡xÉªÉ¦‡jÉ¡iÉ n¦°¡iÉÉ´É¦VÉ ½¦ iÉ¡lÉÉ <°ÉEòÒ |É‡¡iÉªÉÉ¦ EòÉ +xÉ®¡lÉhÉ +É®¡CªÉ°É¦Ò°É¦Ò uÉ®¦É ‡EòªÉÉ¦ VÉÉ¡iÉÉ ½¦ * <°ÉEò +xÉ®¡lÉhÉ EòÒ®xÉ¦ EòÒ ‡VÉ¨¨É¦nÉ®¦Ò ‡xÉªÉ¦‡jÉ¡iÉ EòÉ{É¦Ò ½É±b®¦É¦ EòÒ ½¦ * ‡xÉªÉ¦‡jÉ¡iÉ |É‡¡iÉªÉÉ¦ ‡´É‡xÉÌn¹]¦ |É‡¡iÉ °É¦JªÉÉ uÉ®¦É {É½¦SÉÉxÉÒ VÉÉ¡iÉÒ ½¦ +É®¦ <xÉ {É®¦ ‡xÉªÉ¦‡jÉ¡iÉ EòÒ ¨ÉÉ½®¦ ±ÉMÉÒ ½É¡iÉÒ ½¦ *

|É‡¡iÉ °É¦. EòÉÌ¨ÉEòÉ¦ EòÉ {É¦n¡xÉÉ´É

1. +É®¦CªÉ¦°É¦Ò°É¦Ò
2. ¨É½É¦|É¤É¦vÉEò (+É®¦VÉÒVÉÒ´ÉÒ´ÉÉ<¦)
3. EòÉªÉEòÉ®¦Ò ‡xÉn¡„ÉEò (+É®¦VÉÒVÉÒ´ÉÒ+É<¦)

‡]¡k{{É¦hÉ

aÉ½¦ ¨ÉxÉ¦+±É +xªÉ °É¤É‡vÉ¡iÉ EòÉÌ¨ÉEòÉ¦ uÉ®¦É =vÉÉ®¦ ‡±ÉªÉÉ VÉÉ °ÉEòMÉÉ iÉ¡lÉÉ <°ÉEòÉ {ÉxÉÌ´É±ÉÉEòxÉ ‡EòªÉÉ VÉÉ °ÉEòMÉÉ iÉ¡lÉÉ ªÉ½¦ VÉ°ü®¦Ò xÉ½Ò ‡Eò ´É½¦ =H ½É±b®¦ Eò °ÉÉlÉ ½Ò ®½¦iÉÉ ½¦ * ¨ÉxÉ¦+±É +É®¦<°É¦Ò EòÒ ´É¤É°ÉÉ<]¦ (www.recindia.nic.in) {É®¦ ={É±É¤PÉ ½¦ * ¨ÉxÉ¦+±É EòÒ ‡´É‡xÉªÉ¦‡jÉ¡iÉ |É‡¡iÉªÉÉ¦ +xªÉ EòÉÌ¨ÉEòÉ¦, ‡VÉ°É¨É¦ OÉÉ½Eò ¦É¦Ò ½¦, EòÉ¦ nÒ VÉÉ °ÉEòiÉ¦Ò ½¦ * ‡xÉªÉ¦‡jÉ¡iÉ |É‡¡iÉªÉÉ¦ EòÒ |É‡¡iÉªÉÉ¦/¡òÉ¦]É¦ |É‡¡iÉªÉÉ¦ ‡xÉªÉ¦‡jÉ¡iÉ xÉ½Ò ½¦ * ¨ÉxÉ¦+±É EòÉ¦ +É®¦CªÉ¦°É¦Ò°É¦Ò °É¦ +‡vÉ|É¨ÉÉ‡hÉ¡iÉ |É‡¡iÉ EòÒ |ÉÉÎ{¡iÉ {É®¦ +É<¦]Ò |É¦ÉÉMÉ uÉ®¦É ´É¤É°ÉÉ<]¦ {É®¦ ®JÉÉ VÉÉ¡iÉÉ ½¦ *

+É®¦<°É¦Ò uÉ®¦É VÉÉ®¦Ò	**<„ªÉ¦ °É¦. 1**.2
VÉÉ®¦Ò EòÒ®xÉ¦ EòÒ ¡iÉÉ®¦ÒJÉ¦ 7 +|É±É, 2008	**{É¹`¡ 36 EòÉ 9**

JÉb: 2 **+É®\VÉÒVÉÒ´ÉÒ´ÉÉ<| ºEòÒ¨É ‡´É´É®\hÉ**

(EòÒ´É±É VÉÉxÉEòÉ®\Ò EòÒ ‡±ÉB - ¨Ë±ªÉÉEòxÉ EòÒ +vªÉÉvÉÒxÉ xÉ½Ò)

®ÉVÉÒ´É MÉÉvÉÒ OÉÉ¨ÉÒhÉ ‡´É t|iÉÒEò®\hÉ ªÉÉVÉxÉÉ -- ºÉÉ®ÉË„É

1. ´É¹É 2009 iÉEòÒ ºÉ¦ÉÒ OÉÉ¨ÉÒhÉÉ iÉEòÒ ‡´É t|iÉ {É½|SÉÉxÉ, ‡¤ÉxÉÉ ‡¤ÉVÉ±ÉÒ ´ÉÉ±É ±ÉMÉ¦ÉÉMÉ 1.15 ±ÉÉJÉ OÉÉ¨ÉÉ EòÉ ‡´É t|iÉÒEò®\hÉ Eò®\xÉ +É®\ 2.34 Eò®Éc ´ÉÒ{ÉÒB±É +É´ÉÉºÉÉ EòÉ ‡´É t|iÉ EòxÉC„ÉxÉ |ÉnÉxÉ Eò®\xÉ EòÉ ±ÉIªÉ MªÉÉ®½´ÉÒ ªÉÉVÉxÉÉ EòÒ BEòÒ ºEòÒ¨É ½| * <ºÉ |ÉGò¨É {É®\, MªÉÉ®½´ÉÒ ªÉÉVÉxÉÉ +´É‡vÉ EòÒ nÉ®ÉxÉ 28000 Eò®Éc °ü{ÉB EòÒ {É\VÉÒ ºÉ½É‡ªÉEòÒ EòÒ ‡±ÉB +xÉ¨ÉÉn\xÉ Eò®\ ‡nªÉÉ MÉªÉÉ ½| * ªÉ½| iÉÉ®\ÒJÉ 18 ¨ÉÉSÉ, 2005 EòÒ EòÉªÉÉ±ÉªÉ YÉÉ{ÉxÉ ºÉ. 44/19/2004-bÒ (+É®<|) EòÒ +xÉGò¨É ¨É| ½| *

2. °ü®±É <±ÉC]\Ò‡¡òEòÒ„ÉxÉ EòÉ®{ÉÉ®\„ÉxÉ (+É®<|ºÉÒ) <ºÉ ºEòÒ¨É EòÒ ‡±ÉB BEòÒ xÉÉb±É +‡¦ÉEòÒ®\hÉ ½| *

3. ºEòÒ¨É EòÒ +vÉÒxÉ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ+É EòÒ ºÉ{ÉhÉ ±ÉÉMÉiÉ EòÒ ‡±ÉB xÉ¤¤É |É‡iÉ„ÉiÉ {É\VÉÒ ºÉ½É‡ªÉEòÒ |ÉnÉxÉ EòÒ VÉÉBMÉÒ ‡VÉºÉ¨É ®ÉVªÉ ªÉÉ ºIÉÉxÉÒªÉ EòÒ® ºÉÎ¨É‡±ÉiÉ xÉ½Ò ½| <x½| ºÉ¤É‡vÉiÉ ®ÉVªÉ/®ÉVªÉ ={ÉªÉÉ‡MÉiÉÉ uÉ®É ´É½xÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ * {É\VÉÒ ±ÉÉMÉiÉ EòÒ 10+É EòÉ +‡¦ÉnÉªÉ ®ÉVªÉÉ uÉ®É +{ÉxÉ ºÉºÉÉvÉxÉÉ/‡´ÉkÉÒªÉ ºÉºIÉÉ+É ºÉ @hÉ EòÒ ¨ÉÉvªÉ¨É ºÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

4. ‡´É t|iÉ ¨ÉjÉÉ±ÉªÉ EòÒ {É®É¨É„É ºÉ ®ÉVªÉ +{ÉxÉÒ ‡´É t|iÉÒEò®\hÉ ªÉÉVÉxÉÉ EòÉ +‡iÉ¨É °ü{É n\MÉ iÉIÉÉ =ºÉ U½| ¨ÉÉºÉ EòÒ ¦ÉÒiÉ® +‡vÉºÉ‡SÉiÉ EòÒ®\MÉ * OÉÉ¨ÉÒhÉ ‡´É t|iÉÒEò®\hÉ ªÉÉVÉxÉÉ ®ÉVªÉ ¨É ‡´É t|iÉ EòÒ =i{ÉÉn\xÉ, {ÉÉ®\ÒªÉhÉ iÉIÉÉ ‡´ÉiÉ®\hÉ EòÒ BEòÒ °ü{É®\JÉÉ ½É\MÉÒ VÉÉ ºEòÒ¨É EòÒ =q\„ªÉÉ EòÒ {ÉÌiÉ EòÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ EòÒ®\MÉÒ

5. ºEòÒ¨É EòÒ +vÉÒxÉ {É\VÉÒ ºÉ½É‡ªÉEòÒ EòÒ ‡±ÉB {ÉÉjÉ ½ÉxÉ ´ÉÉ±ÉÒ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ+É EòÒ ‡±ÉB ´ÉSÉxÉ¤É r iÉÉ ºÉ {É´É ®ÉVªÉÉ EòÒ <xÉ ¤ÉÉiÉÉ EòÒ ‡±ÉB {É´É ´ÉSÉxÉ¤É r iÉÉ |ÉÉ{iÉ EòÒ® ±ÉÒ VÉÉBMÉÒ --

(i) +É®\VÉÒVÉÒ´ÉÒ´ÉÉ<| iÉjÉ ¨É |É‡iÉ‡nxÉ xªÉxÉiÉ¨É 6-8 PÉ]| iÉEòÒ ‡¤ÉVÉ±ÉÒ ºÉ{±ÉÉ<| EòÒ MÉÉ®\]\Ò +É® ªÉ‡n| <ºÉ ºÉn¦É ¨É ‡®ªÉÉªÉiÉÒ n®É {É® ‡¤ÉVÉ±ÉÒ nÒ VÉÉxÉÒ ½É iÉÉ PÉÉ]| EòÒ ¦É®{ÉÉ<| EòÒ ‡±ÉB ‡´É t|iÉ +‡vÉ‡xÉªÉ¨É 2003 EòÒ +{ÉIÉÉ+É EòÒ +xÉºÉÉ®\ +É...ÉÉºÉxÉ *

(ii) ºEòÒ¨É EòÒ +vÉÒxÉ ‡´ÉkÉ {ÉÉ‡¹ÉiÉ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ+É ¨É OÉÉ¨ÉÒhÉ ‡´ÉiÉ®\hÉ EòÒ |É¤ÉvÉxÉ EòÒ ‡±ÉB £òSÉÉ<‡VÉªÉÉ EòÒ iÉxÉÉiÉÒ iÉIÉÉ ºEòÒ¨É EòÉ |ÉSÉÉ‡±ÉiÉ EòÒ®\xÉ EòÒ ‡±ÉB +É´É„ªÉEòÒ EòÒn¨É =`ÉxÉÉ*

+É®<|ºÉÒ uÉ®ÉÉ VÉÉ®\Ò	**<„ªÉ ºÉ. 1.2**
VÉÉ®\Ò EòÒ®\xÉ EòÒ iÉÉ®\ÒJÉ 7 +|É±É, 2008	**{É¹`ì 36 EòÉ 10**

J£b: º£. 3.0 I£jÉ iÉIÉÉ |ÉªÉÉVªÉiÉÉ

3.1 <ºÉ ¨ÉÌxÉÌ+±É ¨É <ºÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ i£jÉ EòÉ ´ÉhÉ|xÉ ‡EòªÉÉ MÉªÉÉ ½| ‡VÉºÉ MªÉÉ®½|´ÉÒ ªÉÉVÉxÉÉ ¨É {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÉªÉÉ|x´ÉªÉxÉ +‡¦ÉEò®ÌhÉÉ,]ÌxÉ|EòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®É, iÉÒºÉ®i {ÉIÉEòÉ®i ‡xÉ®ÒIÉhÉ +‡¦ÉEò®ÌhÉÉ, +É®i<|ºÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ºÉ¨Éx´ÉªÉEòÉ iÉIÉÉ ®É¹]ÒªÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ¨ÉÉxÉÒ]Ì®É uÉ®É +É®ÌVÉÒVÉÒ´ÉÒ´ÉÉ<| ºEòÒ¨É EÌò ‡±ÉB +MÉÒEòÉ®i ‡EòªÉÉ VÉÉxÉÉ ½| *

+É®i<|ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®ÌÒ	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®ÌÒ EÒ®xÉ EòÒ iÉÉ®ÌÒJÉ& 7 +|É±É, 2008	{É¹`i 36 EòÉ 11

JÉb: ºÉ. 4.0

iÉÒxÉ ¸ÉhÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ iÉjÉ

4.1 {É r‡iÉ EòÉ +´É±ÉÉEòxÉ

4.1.1 ºÉÉ¨É‡OÉªÉÉ EòÒ =‡SÉiÉ C´ÉÉ‡±É]Ò iÉIÉÉ +É®VÉÒVÉÒ´ÉÒ´ÉÉ< ¨É ºÉºIÉÉ{ÉxÉÉ EòÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ EòÒ®xÉ EòÒ ‡±ÉB, iÉÒxÉ ¸ÉhÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ iÉjÉ (CªÉºÉÒB¨É) ‡´ÉEòÒ‡ºÉiÉ ‡EòªÉÉ MÉªÉÉ ½ * ªÉ½ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ¨ÉxÉ+±É iÉÒxÉ ¸ÉhÉÒ ´ÉÉ±ÉÉ CªÉºÉÒB¨É ºIÉÉ‡{ÉiÉ EòÒ®iÉÉ ½ * iÉÒxÉ ¸ÉhÉÒ ´ÉÉ±É CªÉºÉÒB¨É EòÒ ¨É±É¦ÉiÉ ºÉ®SÉxÉÉ xÉÒSÉ +xÉ¤É r ½ : -

(i) ¸ÉhÉÒ - 1

{É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ +‡¦ÉEòÒhÉ ({ÉÒ+É<B) {É½±É ¸ÉhÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ EòÒ ‡±ÉB ‡VÉ¨¨ÉnÉ® ½ÉMÉÉ * {ÉÒ+É<B EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ +‡¦ÉEòÒhÉ EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ºÉ¨Éx´ÉªÉEòÒ ({ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ) EòÒ °ü{É ¨É ´É‡®¹` ºiÉ® EòÒ +‡vÉEòÉ®Ò EòÉ {ÉnÉ‡¦É½iÉ EòÒ®MÉÉ * {ÉÒ+É<B ‡´ÉºiÉiÉ C´ÉÉ‡±É]Ò +É...ÉÉºÉxÉ EòÉªÉGò¨É iÉªÉÉ® EòÒ®MÉÉ VÉÉ ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ EòÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ EòÒ®MÉÉ& --

(EòÒ)]ÉxÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®

- B¨ÉCªÉ{ÉÒ/®JÉÉEòxÉ/iÉEòxÉÒEòÒ ‡´É‡xÉn„ÉÉ EòÒ +xÉºÉÉ® ºÉ¦ÉÒ ºÉÉ¨É‡OÉªÉÉ EòÉ ‡xÉ®ÒIÉhÉ
- B¡òCªÉ{ÉÒ EòÒ +xÉºÉÉ® ‡xÉ®ÒIÉhÉ ‡EòB VÉÉxÉ ´ÉÉ±É ºÉ¦ÉÒ OÉÉ¨É
- B¨ÉCªÉ{ÉÒ/®JÉÉEòxÉ/iÉEòxÉÒEòÒ ‡´É‡xÉn„ÉÉ EòÒ +xÉºÉÉ® ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò EòÒ ‡±ÉB ºÉ¦ÉÒ 33/11 EòÒ´ÉÒ ºÉ¤É-º]„ÉxÉ iÉIÉÉ B¡òCªÉ{ÉÒ EòÒ +xÉºÉÉ® IÉjÉ ¨É EòÉªÉ
- ¤ÉÒ{ÉÒB±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ 100+É ºÉiªÉÉ{ÉxÉ

(JÉ) {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ +‡¦ÉEòÒhÉ

- ºÉ¦ÉÒ ºÉÉ¨É‡OÉªÉÉ/=ÉEòÒhÉ, ‡VÉxÉEòÒ ‡±ÉB B¨ÉCªÉ{ÉÒ +{ÉIÉÉ {É‡®‡„É¹]-1 ¨É =ÉnÌ„ÉiÉ ½, EòÒ ‡±ÉB B¨ÉCªÉ{ÉÒ ¨É ªÉIÉÉ +xÉ¤É r ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÉ ‡xÉ®ÒIÉhÉ * +xªÉ ¨ÉnÉ EòÒ ‡±ÉB, ‡xÉ®ÒIÉhÉ/{É®ÒIÉhÉ/º´ÉÒEòiÉ {É®ÒIÉhÉ ºÉÉIªÉ ®JÉÉEòxÉ/iÉEòxÉÒEòÒ ‡´É‡xÉn„ÉÉ EòÒ +xÉºÉÉ® ½ÉMÉÉ *
- B¡òCªÉ{ÉÒ EòÒ +xÉºÉÉ® ‡xÉ®ÒIÉhÉ ‡EòB VÉÉxÉ ´ÉÉ±É ºÉ¦ÉÒ OÉÉ¨É *

- B¨ÉCªÉ{É0/®JÉÉEòxÉ/iÉEòxÉ0Eò0 ‡´É‡xÉn„ÉÉ Eò +xÉºÉÉ® ºÉÉ¨É0É0 Eò0 C´ÉÉ‡±É]0 Eò ‡±ÉB º¦É0 33/11 Eò´É0 ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ iÉIÉÉ B¡òCªÉ{É0 Eò +xÉºÉÉ® IÉjÉ ¨É EòÉªÉ *
- ¤É0{É0B±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ 100+É ºÉ¡ªÉÉ{ÉxÉ *

(MÉ) {É0+É<B EòÉ iÉ0ºÉ®É {ÉIÉEòÉ®¡ ‡xÉ®0IÉhÉ +‡¦ÉEò®hÉ (]0{É0+É<B)

- ‡´ÉiÉ®hÉ,]ºÉ¡òÉ¨É®É, EòbC]®É, ‡´É t¡iÉ ¨É0]®É, {ÉÉ±ÉÉ iÉIÉÉ ‡´ÉGòiÉÉ Eò ºÉEò¨É/{É®0IÉhÉ |ÉªÉÉMÉ„ÉÉ±ÉÉ+É {É® ±ÉnÉ< {É´É |ÉGò¨É {É® <ºªÉ±É]® Eò ‡±ÉB B¨ÉCªÉ{É0 Eò +xÉºÉÉ® 10+É ªÉÉoÎSU¡Eò SÉªÉ‡xÉiÉ ‡xÉ®0IÉhÉ *
- ªÉÉoÎSU¡Eò xÉ¨ÉxÉ Eò +ÉvÉÉ® {É® 50+É OÉÉ¨É, ‡VÉºÉ¨É ‡xÉ®0IÉhÉ ‡EòB MÉB OÉÉ¨ÉÉ Eò 50+É, Eò 10+É ¨É ¤É0{É0B±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ 100+É ºÉ¡ªÉÉ{ÉxÉ, +IÉÉ¡iÉ 5+É OÉÉ¨É iÉIÉÉ ‡xÉ®0IÉhÉ ‡EòB MÉB „É¹É |É¡ªÉEò OÉÉ¨ÉÉ ¨É, +IÉÉ¡iÉ 45+É OÉÉ¨ÉÉ ¨É **‡xÉ®0IÉhÉ EòÒ iÉÉ®0JÉ iÉEò |ÉnÉxÉ ‡EòB MÉB EòxÉC„ÉxÉÉ EòÒ ºÉSÉÒ ºÉ ªÉÉoÎSU¡Eò SÉªÉ‡xÉiÉ** ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ, Eò¨É-ºÉ-Eò¨É 5 ¤É0{É0B±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ ºÉ¡ªÉÉ{ÉxÉ *
- ªÉÉoÎSU¡Eò xÉ¨ÉxÉ +ÉvÉÉ® {É® IÉjÉ ¨É ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]0 ½¡iÉ 33/11 Eò´É0 ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ
  - 100+É xÉB ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ
  - ={ÉEòpÉ EòÉ 50+É ºÉ´ÉvÉxÉ

{É½±É0 ¸ÉhÉ0 C´ÉÉ‡±É]0 ‡xÉªÉjÉhÉ EòÒ ‡´ÉºÉiÉiÉ ‡VÉ¨¨ÉnÉ‡®ªÉÉ JÉb 5 ¨É +xÉ¤É r ½ *

(ii) **nºÉ®É ‡]ªÉ®**

°ü®±É <±ÉC]0‡¡òEò„ÉxÉ EòÉ®{ÉÉ®„ÉxÉ (+É®<ºÉ0) nºÉ®0 ¸ÉhÉ0 C´ÉÉ‡±É]0 ‡xÉªÉjÉhÉ iÉjÉ Eò ‡±ÉB ‡VÉ¨¨ÉnÉ® ½ÉMÉÉ * +É®<ºÉ0 +É®VÉ0VÉ0´É0´ÉÉ< ºÉEò¨ÉÉ Eò ‡±ÉB C´ÉÉ‡±É]0 ‡xÉªÉjÉhÉ ¨ÉxÉ+±É Eò EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ EòÉ ºÉ¨ÉX´ÉªÉ iÉIÉÉ +´É±ÉÉEòxÉ Eò®xÉ Eò ‡±ÉB +É®<ºÉ0 C´ÉÉ‡±É]0 ‡xÉªÉjÉhÉ ºÉ¨ÉX´ÉªÉEò (+É®CªÉºÉ0ºÉ0) Eò °ü{É ¨É ºÉ¨É0{ÉiÉ |ÉiªÉEò ºi®É Eò +‡vÉEòÉ®0 EòÉ {ÉnÉ‡¦É‡½iÉ Eò®MÉÉ *

n¦ºÉ®Ò ¸ÉhÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉªjÉhÉ EÒ ‡±ÉB, +É®<¦ºÉÒ +É®VÉÒVÉÒ´ÉÒ´ÉÉ<¦ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EÒ ‡±ÉB
+É®<¦ºÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ¨ÉÉxÉÒ]®¦ (+É®CªÉB¨É) ‡xÉªÉH EÒ®¦MÉÒ * n¦ºÉ®Ò ¸ÉhÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ
‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ °ü{É ¨É¦ C´ÉÉ‡±É]Ò VÉÉSÉ EÒ¦ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ EÒ®¦MÉÒ –

1. |É¨ÉJÉ ºÉÉ¨ÉÒÉÒ VÉºÉ¦ {ÉÉ±ÉÉ,]¦ºÉ¡ÒÉ¨É®É, EÒbC]®É¦ EÒÉ EÒ¨É ºÉ¦ EÒ¨É BEÒ ¤ÉÉ®¦
   ‡xÉ®ÒIÉhÉ +É® ‡´É t¦iÉ ¨ÉÒ]®¦ EÒÉ iÉIÉÉ B¨ÉCªÉ{ÉÒ EÒ +xÉºÉÉ® ªÉÉoÎSU¦EÒ xÉ¨ÉxÉ¦ EÒ +ÉvÉÉ®¦
   {É® ‡´ÉGòiÉÉ EÒ EÒÉªÉ¦ {É® ±ÉnÉxÉ {É´É EÒ¨É ºÉ¦ EÒ¨É BEÒ ‡xÉ®ÒIÉhÉ *
2. B¡ÒCªÉ{ÉÒ EÒ +xÉºÉÉ®¦ ªÉÉoÎSU¦EÒ xÉ¨ÉxÉ¦ EÒ +ÉvÉÉ®¦ {É® 10+É¦ OÉÉ¨É,
3. 33/11 EÒ.´ÉÒ. ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ EÒÉ ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ EÒ +¦iÉMÉ¡iÉ +ÉxÉ¦ ´ÉÉ±É¦ IÉjÉ ¨É¦
   ºÉ¦EÒ¨É¦ EÒÒ C´ÉÉ‡±É]Ò EÒ ‡±ÉB
4 EÒ¨É ºÉ¦ EÒ¨É BEÒ xÉªÉÉ ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ
5. ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ EÒÉ EÒ¨É ºÉ¦ EÒ¨É BEÒ ¤ÉÉ®¦ ºÉ´ÉvÉxÉ *
6. ‡xÉ®ÒIÉhÉ ‡EÒB MÉB 10+É¦ EÒ 25+É¦ MÉÉ´ÉÉ¦ ¨É¦ 100+É¦ ¤ÉÒ{ÉÒB±É EÒxÉC„ÉxÉÉ¦ EÒÉ iÉIÉÉ
   ªÉÉoÎSU¦EÒ SÉªÉxÉ ‡EÒB MÉB +xªÉ MÉÉ´ÉÉ¦, +IÉÉiÉ 10+É¦ EÒ 75+É¦ MÉÉ´É *
7. ºÉ¦EÒ¨É¦ EÒÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ºÉ¦ ºÉ¤É‡vÉiÉ +É®<¦ºÉÒ uÉ®É ‡xÉÌn¹]¦ +‡iÉ-¨É½i´É{ÉhÉ ´ªÉ‡HªÉÉ¦
   EÒ ºÉn¦É/‡„ÉEÒÉªÉiÉ *

n¦ºÉ®¦ ‡]ªÉ®¦ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ EÒÒ ‡VÉ¨¨ÉnÉ®ÒÒ iÉIÉÉ {É r‡iÉ JÉb-6 ¨É¦ ‡´ÉºiÉiÉ °ü{É ºÉ¦ nÒ
MÉ<¦ ½¦ *

(iii) <u>iÉÒºÉ®ÒÒ ¸ÉhÉÒ</u>

B¨É+É{ÉÒ iÉÒºÉ®ÒÒ ¸ÉhÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ iÉjÉ EÒ ‡±ÉB ‡VÉ¨¨ÉnÉ®¦ ½ÉMÉÉ * <ºÉEÒ
‡±ÉB, º´ÉiÉjÉ ¨É±ªÉÉEÒEÒÉ¦ EÒÒ ‡xÉªÉ‡H EÒÒ VÉÉBMÉÒ, ‡VÉx½¦ ®É¹]ÒªÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ¨ÉÉxÉÒ]ºÉ¦
(BxÉCªÉB¨É) EÒ °ü{É ¨É¦ {ÉnÉ‡¦É‡½iÉ ‡EÒªÉÉ VÉÉBMÉÉ * iÉÒºÉ®ÒÒ ¸ÉhÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ
‡xÉ¨xÉÉxÉºÉÉ®¦ C´ÉÉ‡±É]Ò VÉÉSÉ EÒ¦ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ EÒ®¦MÉÉ& –

1. B¡ÒCªÉ{ÉÒ EÒ +xÉºÉÉ®¦ ªÉÉoÎSU¦EÒ xÉ¨ÉxÉ¦ EÒ +ÉvÉÉ®¦ {É® 1+É¦ OÉÉ¨É

2. ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ IÉjÉ ¨É¦ ºÉ¦EÒ¨É¦ EÒÒ C´ÉÉ‡±É]Ò EÒ ‡±ÉB 33/11 EÒ.´ÉÒ. ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ&
   -- EÒ¨É ºÉ¦ EÒ¨É BEÒ xÉªÉÉ ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ
   -- ºÉ¤É º]¡„ÉxÉ EÒÉ EÒ¨É ºÉ¦ EÒ¨É BEÒ ºÉ´ÉvÉxÉ

3. ‡xÉ®ÒIÉhÉ ‡EÒB MÉB 50+É¦ OÉÉ¨ÉÉ¦, +IÉÉiÉ¦ 5+É¦ OÉÉ¨É iÉIÉÉ EÒ¨É ºÉ¦ EÒ¨É 5 ¤ÉÒ{ÉÒB±É
   EÒxÉC„ÉxÉÉ¦ {É® „É¹É 5+É¦ OÉÉ¨ÉÉ¦ ¨É¦ 100+É¦ ¤ÉÒ{ÉÒB±É ºÉ´ÉÉ EÒxÉC„ÉxÉ ºÉiªÉÉ{ÉxÉ EÒ¦
   ‡xÉ®ÒIÉhÉ EÒÒ iÉÉ®ÒJÉ iÉÉEÒ |ÉnÉxÉ ‡EÒB MÉB EÒxÉC„ÉxÉÉ¦ EÒÒ ºÉSÉÒ ºÉ¦ ªÉÉoÎSU¦EÒ
   SÉªÉxÉ {É® ºÉiªÉÉ‡{ÉiÉ ‡EÒªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

+É®<¦ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®ÒÒ	<„ªÉ¦ ºÉ. 1.2
VÉÉ®ÒÒ EÒ®¦xÉ¦ EÒÒ iÉÉ®ÒJÉ& 7 +|É±É, 2008	{É¹`¦ 36 EÒÉ 14

4. ªÉÉoÎSUÉÒ xÉ¨ÉxÉ EÒ +ÉvÉÉ® {É®]ºÉ¡ÒÉ¨É®, {ÉÉ±É iÉIÉÉ EÒbC]® +É‡n VÉºÉÒ |É¨ÉJÉ ºÉÉ¨ÉOÉÒ EÒ ‡±ÉB {ÉÉSÉ {É®ÒIÉhÉ +‡¦É±ÉJÉÉ EÒÒ ºÉ¨ÉÒIÉÉ *

5. B¨É+É{ÉÒ uÉ®É ºÉ¨ÉxÉn‡„ÉiÉ +É®VÉÒVÉÒ´ÉÒ´ÉÉ< EÒÉ EÒÉ< +xªÉ +vªÉªÉxÉ *

4.2 <ºÉ ¨ÉxÉ+±É ¨É, OÉÉ¨É ºÉ ºÉ¡ÉÒ ºÉ½¤É r {É®´É/¨ÉÉVÉ/fÉhÉÒ/`b +É‡n EÒ ºÉÉIÉ OÉÉ¨É +‡¦É|ÉiÉ ½ *

4.3 C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ EÒ ºÉÉIÉ ‡xÉ‡vÉªÉÉ EÒ VÉÉ®Ò EÒ®xÉ EÒ VÉÉcxÉÉ&

4.3.1 ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ {É r‡iÉ EÒ +ÉvÉÉ® {É® {ÉÒ+É<B EÒÒ ‡EÒºiÉÉ EÒ ‡´É‡xÉªÉ‡¨ÉiÉ ‡EÒªÉÉ VÉÉBMÉÉ&

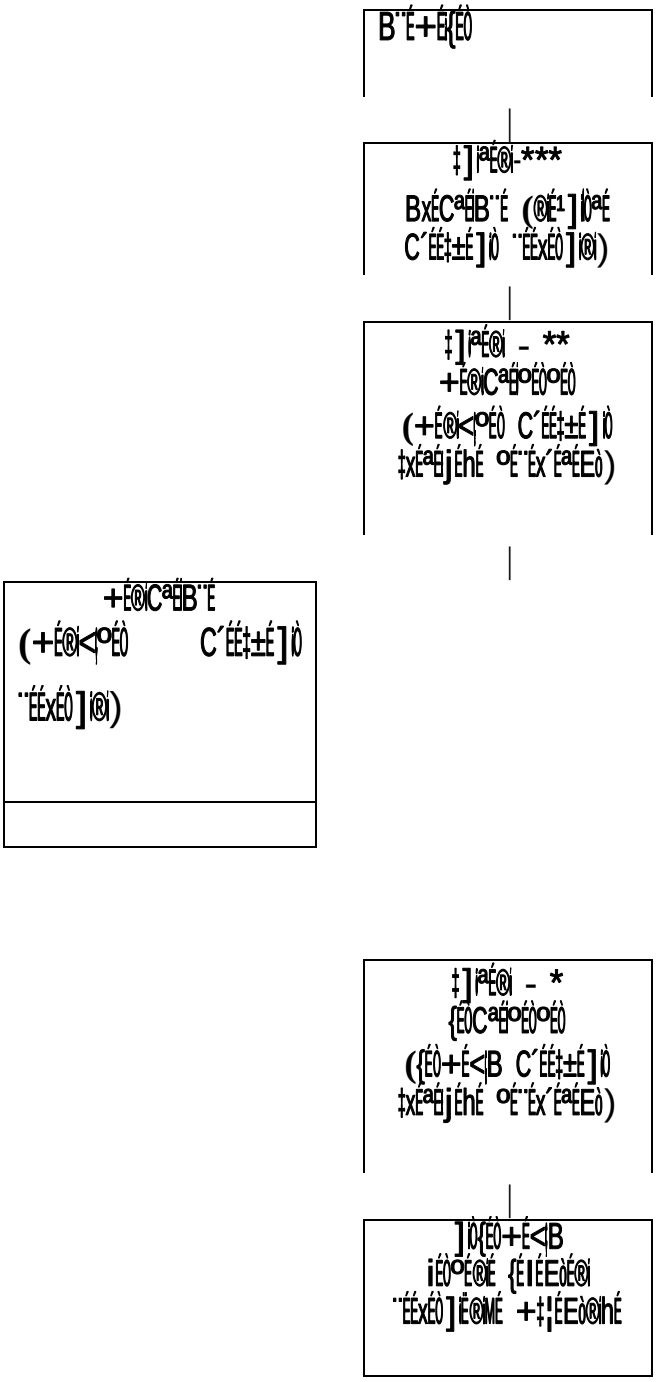
4.3.1.1 **nºÉ®Ò ‡EÒºiÉ** - {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ ºÉ <ºÉ ¤ÉÉiÉ EÒÒ {ÉÎ¹]¡ EÒ®xÉ EÒ {É„SÉÉiÉ ‡EÒ ºÉ¡ÉÒ B¨ÉCªÉ{ÉÒ iÉIÉÉ B¡ÒCªÉ{É, C´ÉÉ‡±É]Ò ¨ÉxÉ+±É EÒ +xÉºÉÉ® iÉªÉ EÒÒ MÉ< ½ *

4.3.1.2 **iÉÒºÉ®Ò ‡EÒºiÉ** -]Ò{ÉÒB+É< uÉ®É ºÉiÉÉ¹ÉVÉxÉEÒ ‡®{ÉÉ]¡ EÒ ºÉÉIÉ EÒ¨É ºÉ EÒ¨É 10+É iÉIÉÉ EÒ¨É ºÉ EÒ¨É 20+É ¤ÉÒ{ÉÒB±É EÒxÉC„ÉxÉÉ ¨É +´ÉºÉ®SÉxÉÉ EÒ {É®Ò ½ÉxÉ EÒ {É„SÉÉiÉ *

4.3.1.3 **SÉÉIÉÒ ‡EÒºiÉ** -100+É OÉÉ¨É EÒÉ {É®É EÒ®xÉ EÒ {É„SÉÉiÉ iÉIÉÉ {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ/+É®CªÉºÉÒºÉÒBºÉ CªÉB¨É EÒÒ ºÉiÉÉ¹ÉVÉxÉEÒ ‡®{ÉÉ]¡ EÒ ºÉÉIÉ ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ *

+É®<ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®Ò EÒ®xÉ EÒ iÉÉ®ÒJÉ& 7 +|É±É, 2008	{É¹`¡ 36 EÒÉ 15

4.5 C´ÉÉ‡±É]ÌÒ ‡xÉªªjÉhÉ ºÉ®ÌSÉxÉÉ



JÉb: ºÉ. 5.0 ‡]ªÉ®-* C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ {É r ‡iÉ

5.1 ‡]ªÉ®-* C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ¨É]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®, {ÉÒ+É<B iÉlÉÉ º´ÉiÉjÉ iÉÒºÉ®: {ÉlÉEòÉ®: ‡xÉ®ÒlÉhÉ +‡¦ÉEò®hÉ (]Ò{ÉÒ+É<B) uÉ®É ºÉ¨ÉÉxÉÉiÉ®: C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ VÉÉSÉ +iÉ´É‡±ÉiÉ ½: *

5.2 {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ BVÉºÉÒ]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®: iÉlÉÉ º´ÉiÉjÉ iÉÒºÉ®: {ÉlÉEòÉ®: ‡xÉ®ÒlÉhÉ +‡¦ÉEò®hÉ uÉ®É C´ÉÉ‡±É]Ò VÉÉSÉÉ: Eò ‡±ÉB =kÉ®nÉªÉÒ ½ÉMÉÒ * {ÉÒ+É<B uÉ®É xÉÉ¨É‡xÉÌn¹]: {ÉÒ+É<B C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ºÉ¨ÉxÉªÉªÉEò ({ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ) {É½±É: ‡]ªÉ®: Eò +iÉMÉiÉ ºÉ¦ÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ VÉÉSÉÉ: Eò EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ EòÉ: ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ Eò®xÉ: Eò ‡±ÉB =kÉ®nÉªÉÒ ½ÉMÉÉ * {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ {É½±É: ‡]ªÉ®: Eò +vÉÒxÉ ‡xÉ®ÒlÉhÉ, {É®ÒlÉhÉ iÉlÉÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ Eò ºÉ¤ÉvÉ ¨É EòÉ< ¦ÉÒ VÉÉxÉEòÉ®Ò Eò ‡±ÉB xÉÉb±É +‡vÉEòÉ®Ò ½ÉMÉÉ *

5.3 {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ ‡´É‡xÉ¨ÉÉhÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ (B¨ÉCªÉ{ÉÒ), ‡VÉºÉ:]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®: Eò ºÉÉlÉ {ÉÒ+É<B uÉ®É +‡iÉ¨É iÉlÉÉ iÉªÉ ‡EòªÉÉ ½É, Eò +ÉvÉÉ®: {É®: +{ÉxÉ: ºÉEò¨ÉÒ {É®: ‡´É‡¦ÉxxÉ ={É-‡´ÉGòiÉÉ+É: uÉ®É |ÉnÉªÉ EòÒ VÉÉxÉ: ´ÉÉ±ÉÒ ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÉ ‡xÉ®ÒlÉhÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ Eò®MÉÉ * ´É½ ={É-‡´ÉGòiÉÉ+É: {É®: {É®ÒlÉhÉ Eò ºÉ¦ÉÒ |ÉÉOÉÉ¨ÉÉ: Eò ¤ÉÉ®: ¨É: iÉÒºÉ®: {ÉlÉEòÉ®: ‡xÉ®ÒlÉhÉ +‡¦ÉEò®hÉ iÉlÉÉ +É®<ºÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ºÉ¨ÉxÉªÉªÉEò (+É®CªÉºÉÒºÉÒ) EòÉ: ºÉ‡SÉiÉ Eò®MÉÉ ‡VÉºÉºÉ: ‡Eò +É®CªÉºÉÒºÉÒ xÉ¨ÉxÉ: Eò +ÉvÉÉ®: {É®: ‡´É‡xÉ¨ÉÉiÉÉ Eò ºÉEò¨É: {É®: {É´É-|É¹ÉhÉ ‡xÉ®ÒlÉhÉ Eò®xÉ: Eò ‡±ÉB =xÉEò |É‡iÉ‡xÉ‡vÉ EòÉ: iÉxÉÉiÉ ‡EòªÉÉ VÉÉ ºÉEò * +É{É´ÉÉ‡nEò ¨ÉÉ¨É±ÉÉ: ¨É, VÉ½É {ÉÒ+É<B/]Ò{ÉÒ+É<B/+É®CªÉºÉÒºÉÒ ºÉ: ‡xÉ®ÒlÉhÉ EòÒ +xÉ={É±É¤vÉiÉÉ Eò EòÉ®hÉ {É®ÒlÉhÉ |ÉÉ¨ÉÉ‡hÉEòiÉÉ EòÉ: {ÉÒ+É<B uÉ®É +‡¦ÉiªÉH ‡EòªÉÉ VÉÉ ºÉEòMÉÉ iÉlÉÉ <ºÉ ºÉ¤ÉvÉ ¨É +É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉ: ºÉ‡SÉiÉ Eò®MÉÉ * iÉlÉÉ‡{É, {É®ÒlÉhÉ B¨ÉCªÉ{ÉÒ/+É<BºÉ/‡´É‡xÉn„ÉxÉ Eò +ÉvÉÉ®: {É®: ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ iÉlÉÉ ‡®{ÉÉ]: EòÉ: +xÉ¨ÉÉnxÉ Eò ‡±ÉB {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÉ: |ÉºiÉiÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

5.4 ¡òÒ±b: ¨É: C´ÉÉ‡±É]Ò EòÉ:]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®: Eò ºÉÉlÉ {ÉÒ+É<B uÉ®É +‡iÉ¨É iÉlÉÉ iÉªÉ ‡EòB VÉÉxÉ: ´ÉÉ±É: lÉjÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ (B¡òCªÉ{ÉÒ) Eò +ÉvÉÉ®: {É®: ‡xÉªÉ‡jÉiÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

5.5 {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ ºÉ¦ÉÒ ‡´É‡xÉ¨ÉÉhÉ iÉlÉÉ ¡òÒ±b: C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ+É: EòÉ +‡¦É®lÉEò ½ÉMÉÉ * ´É½ ªÉ½ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ Eò®MÉÉ ‡Eò ¡òÒ±b: C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ ºÉ¦ÉÒ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ ºlÉ±ÉÉ: {É®: ={É±É¤PÉ ½: ‡VÉºÉºÉ: ‡Eò {ÉÒ+É<B/]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®/]Ò{ÉÒ+É<B lÉjÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ Eò +xÉºÉÉ®: {É®ÒlÉhÉ iÉlÉÉ VÉÉSÉ Eò®MÉÉ * ºlÉ±É EòÉÌ¨ÉEò {É®ÒlÉhÉ iÉlÉÉ =xÉEò uÉ®É ‡EòB MÉB {É®ÒlÉhÉ iÉlÉÉ VÉÉSÉÉ: EòÉ ºÉ¨É‡SÉiÉ +‡¦É±ÉJÉ ®JÉMÉÉ * VÉ¤É EòÉ¦ÉÒ +{É‡lÉiÉ ½É, ´É½ +É®CªÉºÉÒºÉÒ iÉlÉÉ BxÉCªÉB¨É Eò ‡±ÉB ={É±É¤PÉ ®½MÉÉ * {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ ªÉ½ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ Eò®MÉÉ ‡Eò C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ¨ÉxÉ+±É iÉlÉÉ ºÉ¦ÉÒ ¨ÉÉMÉn„ÉEò ‡ºÉ r ÉiÉÉ EòÉ EòcÉ< ºÉ: {ÉÉ±ÉxÉ ‡EòªÉÉ VÉÉiÉÉ ½: *

5.6 VÉ¤É Eò¦ÉÒ {ÉÒ+É<B]¨xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®/‡´É‡xÉ¨ÉÉiÉÉ+É Eò ºÉÉlÉ ‡´É‡xÉ¨ÉÉhÉ iÉlÉÉ lÉjÉ ‡xÉªÉjÉhÉ ªÉÉVÉxÉÉ xÉ½Ò ¤ÉxÉÉiÉÉ, iÉÉ ¨ÉÉxÉEò C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ+É, ‡VÉx½ <ºÉ ¨ÉxÉ+±É Eò ºÉÉlÉ ºÉ±ÉMxÉ ‡EòªÉÉ MÉªÉÉ ½, EòÉ ={ÉªÉÉMÉ ¨ÉÉMÉn„ÉxÉ Eò ‡±ÉB ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ iÉlÉÉ B¨ÉCªÉ{ÉÒ/B¡òCªÉ{ÉÒ EòÉ <xÉ ¨ÉÉxÉEò B¨ÉCªÉ{ÉÒ/B¡òCªÉ{ÉÒ/B¡òCªÉ{ÉÒ Eò +ÉvÉÉ® {É® ´ªÉÉ{ÉEò °ü{É ºÉ +‡iÉ¨É °ü{É ‡nªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

5.7 C´ÉÉ‡±É]Ò +É…ÉÉºÉxÉ iÉlÉÉ ºÉ{É®ÒlÉÉ EòÒ ‡±ÉB]¨xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® EòÉ fÉSÉÉ

5.7.1]¨xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® ºlÉ±É {É® ºÉEò¨É iÉlÉÉ ´É½É ºÉ{±ÉÉ< EòÒ VÉÉxÉ ´ÉÉ±ÉÒ ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ EòªxÉ EòÒ ‡±ÉB |ÉÉ®‡¦ÉEò °ü{É ºÉ =kÉ®nÈªÉÒ ½ÉMÉÉ *

5.7.2 ´É½ {É‡®‡„É¹]¦-1 ¨É =ÉnÌ„ÉiÉ ºÉÉ¨ÉOÉÒ iÉlÉÉ ºÉEò¨É EòÒ ‡±ÉB B¨ÉCªÉ{ÉÒ iÉlÉÉ B¡òCªÉ{ÉÒ ¨É ªÉlÉÉ =ÉnÌ„ÉiÉ VÉÉSÉÉ EòÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ EòªxÉ EòÒ ‡±ÉB ºÉ¨É‡SÉiÉ |É‡GòªÉÉ EòÒ +xÉ¨ÉÉnxÉ iÉlÉÉ ºÉºlÉÉ‡{ÉiÉ EòªxÉ EòÒ ‡±ÉB {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÉ ºÉ¦ÉÒ B¨ÉCªÉ{ÉÒ iÉlÉÉ B¡òCªÉ{ÉÒ |ÉºiÉiÉ EòªMÉÉ *

5.7.3]¨xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® C´ÉÉ‡±É]Ò <VÉÒ‡xÉªÉ® (CªÉ<) EòÒ °ü{É ¨É BEò +xÉ¦É´ÉÒ iÉlÉÉ +Ì½iÉ <VÉÒ‡xÉªÉ® EòÉ {ÉnÉ‡¦É‡½iÉ EòªMÉÉ VÉÉ <ºÉ ¤ÉÉiÉ EòÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ EòªxÉ EòÒ ‡±ÉB =kÉ®nÈªÉÒ ½ÉMÉÉ ‡EòÒ +{É‡lÉiÉ ºÉ¦ÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò EòÒ VÉÉSÉ EòÒ MÉ< ½ iÉlÉÉ ªÉ½ ‡EòÒ ºlÉ±É {É® C´ÉÉ‡±É]Ò EòÒ ºÉ¨É‡SÉiÉ +‡¦É±ÉJÉ ®JÉ MÉB ½ *

5.7.4 {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ EòÒ ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ lÉjÉÉ ¨É C´ÉÉ‡±É]Ò +É…ÉÉºÉxÉ EòÉ +É®¦É ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ& -

(EòÒ) |ÉnÉªÉ EòÒ VÉÉ ®½Ò ºÉÉ¨ÉOÉÒ/={ÉºEò® EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò *

(JÉ) ¡òÒ±b ¨É ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò *

5.7.5 |ÉnÉªÉ EòÒ VÉÉ ®½Ò ºÉÉ¨ÉOÉÒ/={ÉºEò® EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ºÉÉ¨ÉOÉÒ/={ÉºEòÉ® EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò EòÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ EòªxÉ EòÒ ‡±ÉB, ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ |ÉhÉÉ±ÉÒ/|É‡GòªÉÉ +MÉÒEòÉ® EòÒ VÉÉBMÉÒ -

5.7.5.1 |ÉiªÉEò ={ÉºEò®/ºÉÉ¨ÉOÉÒ, VÉÉ {É‡®‡„É¹]¦-1 ¨É ºÉSÉÒ¤Ér ½, EòÒ ‡±ÉB]¨xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® EòÒ ºÉÉlÉ ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉhÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ iÉªÉ EòÒ VÉÉBMÉÒ, ‡VÉºÉ¨É EòSSÉÒ ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÒ |ÉÉÎ{iÉ, ‡´É‡xÉ¨ÉÉhÉ EòÒ |É‡GòªÉÉ, EòSSÉÒ ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÒ VÉÉSÉ, ‡´É‡xÉ¨ÉÉhÉ EòÒ |ÉGò¨É, +‡iÉ¨É =i{ÉÉn EòÉ {É®ÒlÉhÉ-nÉxÉÉ |ÉEòÉ® EòÒ {É®ÒlÉhÉ iÉlÉÉ n‡xÉEò/º´ÉÒEò‡iÉ {É®ÒlÉhÉ ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ½ *

5.7.5.2]¨xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® |É‡GòªÉÉ EòÒ +ÉvÉÉ® {É® ‡´É‡¦ÉxxÉ ={ÉEò®hÉÉ EòÒ ={É-‡´ÉGòiÉÉ+É EòÉ SÉªÉxÉ EòªMÉÉ VÉÉ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÒ ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ EòªMÉÉ *

+É®<¦ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®Ò EòªxÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ& 7 +|É±É, 2008	{É¹`ì 36 EòÉ 18

5.7.5.3 CªÉ< ªÉÉ ¡ÉÉ ‡´É‡xÉ¨ÉÉ¡ÉÉ+É EòÒ {É‡®ºÉ®É ªÉÉ º´É¡É¡É |ÉªÉÉMÉ„ÉÉ±ÉÉ+É {É®]É<{É ´ÉÉ±ÉÉ |ÉEòÉ®
{É®ÒlÉhÉ ¡ÉlÉÉ n‡xÉEò/º´ÉÒEò‡¡É {É®ÒlÉhÉ EòÒ nÉ®ÉxÉ +{ÉxÉ +ì½¡É |É‡¡É‡xÉ‡vÉ EòÒ =ÊÎºlÉ‡¡É EòÉ
ºÉ‡xÉ‡„SÉ¡É EòÒ®MÉÉ *

5.7.5.4 |ÉEòÉ® (]É<{É) {É®ÒlÉhÉ ºÉÒ{ÉÒ+É®+É<, <+É®]ÒB±É, <+É®bÒB VÉºÉÒ ºÉ®EòÉ®Ò {É®ÒlÉhÉ
|ÉªÉÉMÉ„ÉÉ±ÉÉ+É ¨É ªÉÉ BxÉB¤ÉÒB±É |É¡ªÉÉ‡ªÉ¡É |ÉªÉÉMÉ„ÉÉ±ÉÉ+É ¨É ‡EòB VÉÉBMÉ * ‡´É‡xÉ¨ÉÉ¡ÉÉ +{ÉxÉ
ºÉEò¨ÉÉ {É® |ÉEòÉ® {É®ÒlÉhÉ EòÒ® ºÉEòMÉÉ ¡ÉlÉÉ‡{É BºÉ ¨ÉÉ¨É±ÉÉ ¨É {É®ÒlÉhÉ]Ò{ÉÒ+É<B ªÉÉ
+É®CªÉºÉÒºÉÒ ªÉÉ {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÒ |É‡¡É‡xÉ‡vÉ EòÒ =ÊÎºlÉ‡¡É ¨É ‡EòB VÉÉBMÉ *

5.7.5.5 ºÉ¡ÉÒ ºÉÉ¨É‡ºÉªÉÉ EòÉ {É®ÒlÉhÉ B¨ÉCªÉ{ÉÒ/®JÉÉ ‡SÉjÉÉ/¡ÉEòxÉÒEòÒ ‡´É‡xÉn„ÉÉ EòÒ +ÉvÉÉ® {É® |É¹ÉhÉ
EòxÉ ºÉ {É´É ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

5.7.6 **¡ÒÒ±b ¨É C´ÉÉ‡±É]Ò +É…ÉÉºÉxÉ&**]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® {ÉÒ+É<B EòÒ ºÉÉlÉ ¡ÒÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò
ªÉÉVÉxÉÉ (B¡ÒCªÉ{ÉÒ) EòÉ +‡¡É¨É °ü{É n„EòÒ® {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÒ ‡xÉ¹{ÉÉnxÉ EòÒ nÉ®ÉxÉ C´ÉÉ‡±É]Ò
VÉÉSÉÉ EòÒ ‡±ÉB BEòÒ |É‡GòªÉÉ ºlÉÉ‡{É¡É EòÒ®MÉÉ * ‡´ÉºÉ¡ÉÉ ¡ÒÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ ={É±É¤vÉ
EòÒ®É< VÉÉBMÉÒ ¡ÉlÉÉ =xÉEòÒ ¤ÉÉ®É ¨É]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® EòÒ ºÉ¡ÉÒ lÉjÉ ¨É <VÉÒ‡xÉªÉºÉ ¡ÉlÉÉ
{ÉªÉ´ÉlÉhÉÉ EòÉ ¤É¡ÉÉªÉÉ VÉÉBMÉÉ * ¡ÒÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ ¨É nºÉ¡ÉÉ´ÉVÉ º]Ò±É, ºÉÒ¨É] ¡ÉlÉÉ
¤ÉÉ±É +É‡n VÉºÉÒ |ÉªÉH ‡´É‡¡ÉxxÉ EòSSÉÒ ºÉÉ¨É‡ºÉªÉÉ EòÒ ‡±ÉB +{ÉlÉÉ EòÉ º{É¹] º´ü{É ºÉ
¤É¡ÉÉBMÉÉ *

]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® {ÉÒ+É<B EòÉ +É´É‡vÉEòÒ +ÉvÉÉ® {É® C´ÉÉ‡±É]Ò ºÉ{É®ÒlÉÉ ‡®{ÉÉ] |ÉºÉ¡É
EòÒ®MÉÉ *

¡ÒÒ±b ¨É ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉ¡É VÉÉSÉ EòÒ VÉÉBMÉÒ –

- B¡ÒCªÉ{ÉÒ EòÒ +xÉºÉÉ® ºÉ¡ÉÒ OÉÉ¨ÉÉ EòÉ ‡xÉ®ÒlÉhÉ
- B¨ÉCªÉ{ÉÒ/®JÉÉ‡SÉjÉÉ/¡ÉEòxÉÒEòÒ ‡´É‡xÉn„ÉÉ EòÒ +xÉºÉÉ® ºÉÉ¨ÉÒÉÒ ¡ÉlÉÉ B¡ÒCªÉ{ÉÒ EòÒ +xÉºÉÉ® ¡ÒÒ±b ¨É ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò EòÒ ‡±ÉB ºÉ¡ÉÒ 33/11 EòÓ´ÉÒ ºÉ¤É–º]„ÉxÉ *¤ÉÒ{ÉÒB±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ 100+É® ºÉ¡ªÉÉ{ÉxÉ *
- ¤ÉÒ{ÉÒB±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ 100+É® ºÉ¡ªÉÉ{ÉxÉ *

5.8 C´ÉÉ‡±É]Ò +É…ÉÉºÉxÉ ¡ÉlÉÉ ºÉ{É®ÒlÉÉ EòÒ ‡±ÉB {ÉÒ+É<B fÉSÉÉ

5.8.1 {ÉÒ+É<B ºÉÉ¨ÉÒÉÒ ¡ÉlÉÉ lÉjÉ ‡xÉ¹{ÉÉnxÉ EòÒ ‡±ÉB C´ÉÉ‡±É]Ò ºÉ{É®ÒlÉÉ +É®¡É EòÒ®xÉ ½¡É +{ÉxÉÒ
º´ÉªÉ EòÒ]Ò¨É ¡ÉxÉÉ¡É EòÒ®MÉÉ * {ÉÒ+É<B ºlÉ±É {É® |ÉnÉªÉ EòÒ MÉ< ºÉÉ¨ÉÒÉÒ EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò +É®
ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò EòÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉ¡É EòÒ®xÉ EòÒ ‡±ÉB {ÉhÉ °ü{É ºÉ =kÉ®nÉªÉÒ ½ÉMÉÉ * ´É½
B¨ÉCªÉ{ÉÒ ¡ÉlÉÉ B¡ÒCªÉ{ÉÒ EòÒ +xÉºÉÉ® VÉÉSÉÉ EòÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉ¡É EòÒ®xÉ EòÒ ‡±ÉB ºÉ¨É‡SÉ¡É |É‡GòªÉÉ
¤ÉxÉÉBMÉÉ *

5.8.2 {ÉÒ+É<B BEò ºÉ¨ÉÌ{ÉíÉ n±É Eò ºÉÉIÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ºÉ¨ÉX´ÉªÉEò ({ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ) Eò °ü{É ¨É +xÉ¦É´ÉÒ iÉIÉÉ +Ì½iÉ <VÉÒ‡xÉªÉ® EòÉ {ÉnÉ‡¦É‡½iÉ Eò®MÉÒ VÉÉ ªÉ½ ºÉ‡xÉ‡„SÉíÉ Eò®xÉ Eò ‡±ÉB =kÉ®nÉªÉÒ ½ÉMÉÉ ‡Eò ºÉ¦ÉÒ |ÉEòÉ® EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò VÉÉSÉ EòÒ VÉÉíÉÒ ½ íÉIÉÉ ªÉ½ ºÉ‡xÉ‡„SÉíÉ Eò®MÉÉ ‡Eò ºIÉ±É {É® C´ÉÉ‡±É]Ò ¤ÉxÉÉB ®JÉxÉ Eò ‡±ÉB {ÉªÉÉ{íÉ °ü{É ºÉ ±ÉJÉÉ VÉÉJÉÉ ®JÉÉ VÉÉíÉÉ ½ *

5.8.3 íÉºÉ® {ÉIÉEòÉ® ‡xÉ®ÒIÉhÉ +‡¦ÉEò®hÉ, +É®CªÉºÉÒºÉÒ íÉIÉÉ BxÉCªÉB¨É EòÉ {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ Eò ¨ÉÉvªÉ¨É ºÉ {ÉÒB+É< uÉ®É ºÉ¦ÉÒ |É„ÉÉºÉ‡xÉEò, íÉEòxÉÒEòÒ íÉIÉÉ ‡´ÉKÉÒªÉ +‡¦É±ÉJÉÉ íÉEò º´ÉíÉjÉ °ü{É ºÉ {É½SÉÉªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

5.8.4 C´ÉÉ‡±É]Ò +É...ÉÉºÉxÉ EòÉ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ Eò ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉíÉ IÉjÉÉ ¨É +É®¦É ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ&–

(Eò) |ÉnÉªÉ EòÒ VÉÉ ®½Ò ºÉÉ¨ÉÒÉÒ/={ÉºEò® EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò *

(JÉ) ¡ÒÒ±b ¨É ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò *

5.8.5 **|ÉnÉªÉ EòÒ VÉÉ ®½Ò ºÉÉ¨ÉÒÉÒ/={ÉºEò® EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò** – ºÉÉ¨ÉÒÉÒ/={ÉºEò® EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò EòÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉíÉ Eò®xÉ Eò ‡±ÉB, ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉíÉ |ÉhÉÉ±ÉÒ/|É‡GòªÉÉ +{ÉxÉÉ< VÉÉBMÉÒ –

5.8.5.1 ¨ÉÉxÉEò ‡´É‡xÉ¨ÉÉhÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ |ÉíªÉEò ={ÉºEò®/ºÉÉ¨ÉÒÉÒ, VÉÉ {É‡®‡„É¹]¡-1 EòÒ ºÉSÉÒ ¨É nVÉ ½, Eò ºÉÉIÉ íÉªÉ EòÒ VÉÉBMÉÒ ‡VºÉ¨É ‡´É‡xÉ¨ÉÉhÉ EòÒ |É‡GòªÉÉ EòSSÉÒ ºÉÉ¨ÉÒÉÒ EòÒ JÉ®Òn, EòSSÉÒ ºÉÉ¨ÉÒÉÒ EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò VÉÉSÉ, ‡´É‡xÉ¨ÉÉhÉ Eò |ÉGò¨É, +‡íÉ¨É =i{ÉÉn EòÉ {É®ÒIÉhÉ, nÉxÉÉ |ÉEòÉ® Eò {É®ÒIÉhÉ íÉIÉÉ ºÉÉ¨ÉÉxªÉ/º´ÉÒEò‡íÉ {É®ÒIÉhÉ ºÉÎ¨¨É‡±ÉíÉ ½ *

5.8.5.2]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® |É‡GòªÉÉ Eò +ÉvÉÉ® {É® ‡´É‡¦ÉxxÉ ={ÉEò®hÉÉ Eò ={É–‡´ÉGòíÉÉ+É EòÉ SÉªÉxÉ Eò®MÉÉ VÉÉ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ºÉÉ¨ÉÒÉÒ EòÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉíÉ Eò®MÉ * º´É¦ÉÒ ={É–‡´ÉGòíÉÉ {ÉÒ+É<B uÉ®É +xÉ¨ÉÉ‡níÉ ‡EòB VÉÉBMÉ *

5.8.5.3 {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ ªÉÉ íÉÉ ‡´É‡xÉ¨ÉÉíÉÉ+É Eò {É‡®ºÉ®É ªÉÉ º´ÉíÉjÉ |ÉªÉÉMÉ„ÉÉ±ÉÉ+É ¨É]É<{É {É®ÒIÉhÉ íÉIÉÉ ºÉÉ¨ÉÉxªÉ/º´ÉÒEò‡íÉ {É®ÒIÉhÉ Eò nÉ®ÉxÉ +{ÉxÉ +Ì½iÉ |É‡íÉ‡xÉ‡vÉ EòÒ ={ÉÎºIÉ‡íÉ EòÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉíÉ Eò®MÉÉ *

5.8.5.4 |ÉEòÉ® (]É<{É) {É®ÒIÉhÉ ºÉÒ+É®{ÉÒ+É<, <+É®]ÒB±É, <+É®bÒB VÉºÉÒ ºÉ®EòÉ®Ò {É®ÒIÉhÉ |ÉªÉÉMÉ„ÉÉ±ÉÉ+É ¨É ªÉÉ BxÉB¤ÉÒB±É |ÉíªÉÉ‡ªÉíÉ |ÉªÉÉMÉ„ÉÉ±ÉÉ+É ¨É ‡EòB VÉÉBMÉ * ‡´É‡xÉ¨ÉÉíÉÉ +{ÉxÉ ºÉEò¨ÉÉ {É® |ÉEòÉ® {É®ÒIÉhÉ Eò® ºÉEòMÉÉ íÉIÉÉ‡{É BºÉ ¨ÉÉ¨É±ÉÉ ¨É {É®ÒIÉhÉ]Ò{ÉÒ+É<B ªÉÉ +É®CªÉºÉÒºÉÒ ªÉÉ {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ Eò |É‡íÉ‡xÉ‡vÉ EòÒ ={ÉÎºIÉ‡íÉ ¨É ‡EòB VÉÉBMÉ *

5.8.5.5 ºÉ¦ÉÒ ºÉÉ¨É‡ÓÉªÉÉ EòÉ {É®ÒÌÉhÉ B¨ÉCªÉ{ÉÒ/®JÉÉ‡SÉjÉÉ/iÉEòxÉÒEòÒ ‡´É‡xÉn„ÉÉ Eò +ÉvÉÉ® {É® |É¹ÉhÉ Eò®xÉ ºÉ {É´É ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

5.8.6 **¡ÒÒ±b ¨É C´ÉÉ‡±É]Ò +É...ÉÉºÉxÉ&**]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® {ÉÒ+É<B EòÒ ºÉÉÌÉ ÌÉjÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ (B¡ÒCªÉ{ÉÒ) EòÉ +‡¡iÉ¨É °ü{É nÉEò® {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÒ ‡xÉ¹{ÉÉnxÉ EòÒ nÉ®ÉxÉ C´ÉÉ‡±É]Ò VÉÉSÉÉ EòÒ ‡±ÉB BEòÒ |É‡GÒªÉÉ ºÌÉÉ‡{ÉiÉ EòÒ®MÉÉ * BEòÒ ‡´ÉºiÉiÉ ¡ÒÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ ={É±É¤PÉ EòÒ®É< VÉÉBMÉÒ iÉÌÉÉ =xÉEòÒ ¤ÉÉ® ¨É {ÉÒ+É<B EòÒ ºÉ¦ÉÒ ÌÉjÉ <VÉÒ‡xÉªÉºÉ iÉÌÉÉ {ÉªÉ´ÉÌÉÉEòÉ EòÉ ¤ÉiÉÉªÉÉ VÉÉBMÉÉ * ÌÉjÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ nºiÉÉ´ÉVÉ ¨É º]Ò±É, ºÉÒ¨É] iÉÌÉÉ ¤ÉÉ±É +É‡n VÉºÉÒ |ÉªÉH ‡´É‡¦ÉxxÉ EòSSÉÒ ºÉÉ¨É‡ÓÉªÉÉ EòÒ VÉ°ü®iÉÉ EòÉ º{É¹] °ü{É ºÉ ´ÉhÉxÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

{ÉÒ+É<B/+É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉ ºÉ¦ÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò VÉÉSÉÉ EòÉ {É®É EòÒ®xÉ {É® |ÉiªÉEò {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÒ ‡±ÉB ºÉiÉÉ¹ÉVÉxÉEòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò +É...ÉÉºÉxÉ EòÉ |É¨É‡hÉiÉ EòÒ®xÉ ´ÉÉ±ÉÉ BEòÒ |É¨ÉhÉ{ÉjÉ |ÉºiÉiÉ EòÒ®MÉÉ * {ÉÒ+É<B ¨É‡ºÉÉEòÒ +ÉvÉÉ® {É®, ÌÉjÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ºÉ¤ÉvÉÒ]Ò{ÉÒ+É<B ‡®{ÉÉ] iÉÌÉÉ EòÉ®´ÉÉ< EòÒ MÉ< ‡®{ÉÉ] EòÉ ºÉÉ®É„É +É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉ ¦ÉVÉMÉÉ *

5.8.6.1 +É®<ºÉÒ EòÉ ¤ÉÒ{ÉÒB±É +É´ÉÉºÉÉ EòÒ ºÉSÉÒ {ÉÒB+É< uÉ®É ={É±É¤vÉ EòÒ®É< VÉÉBMÉÒ * ¤ÉÒ{ÉÒB±É ºÉSÉÒ EòÒ |ÉÉÎ{iÉ EòÒ {É„SÉÉiÉ ½Ò, ¤ÉÒ{ÉÒB±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÒ ‡±ÉB {ÉºÉÉ VÉÉ®Ò ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ * ¤ÉÒ{ÉÒB±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ <ºÉ ºÉSÉÒ EòÒ +ÉvÉÉ® {É® ºÉiªÉÉ‡{ÉiÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

5.8.6.2 ¡ÒÒ±b ¨É ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ VÉÉSÉ EòÒ VÉÉBMÉÒ –

- B¡ÒCªÉ{ÉÒ EòÒ +xÉºÉÉ® ºÉ¦ÉÒ OÉÉ¨É EòÉ ‡xÉ®ÒÌÉhÉ
- B¨ÉCªÉ{ÉÒ/®JÉÉ‡SÉjÉÉ/iÉEòxÉÒEòÒ ‡´É‡xÉn„ÉÉ EòÒ +xÉºÉÉ® ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò iÉÌÉÉ B¡ÒCªÉ{ÉÒ EòÒ +xÉºÉÉ® ÌÉjÉ ¨É ºÉEò¨É EòÒ ‡±ÉB ºÉ¦ÉÒ 33/11 EòÒ´ÉÒ ºÉ¤É–º]„ÉxÉ *
- ¤ÉÒ{ÉÒB±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ 100+É ºÉiªÉÉ{ÉxÉ

5.8.6.3 {ÉÒ+É<B iÉÌÉÉ]Ò{ÉÒ+É<B uÉ®É EòÒ MÉ< ºÉ¦ÉÒ VÉÉSÉÉ +É® {É®ÒÌÉhÉÉ EòÒ ‡±ÉB {ÉÒ+É<B EòÒ ÌÉjÉ EòÉªÉÉ±É‡É {É® {ÉªÉÉ{iÉ +‡¦É±ÉJÉ ®JÉ VÉÉBMÉ iÉÌÉÉ <x½ =xÉEòÒ ‡xÉ®ÒÌÉhÉ EòÒ nÉ®ÉxÉ, ªÉ‡n ¨ÉÉMÉÉ VÉÉB, |ÉºiÉiÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

5.9 iÉiÉÒªÉ {ÉÌÉEòÉ® ‡xÉ®ÒÌÉhÉ +‡¦ÉEò®hÉ (]Ò{ÉÒ+É<B) EòÉ º´ÉiÉjÉ C´ÉÉ‡±É]Ò VÉÉSÉ EòÒ®xÉ EòÒ ‡±ÉB {ÉÒ+É<B uÉ®É ‡xÉªÉH ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ* =xÉEòÒ |É¹ÉhÉ ºÉ {É´É ‡´É‡xÉ¨ÉÉiÉÉ EòÒ EòÉªÉ {É® ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÉ ‡xÉ®ÒÌÉhÉ EòÒ®xÉ iÉÌÉÉ ªÉ½ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ EòÒ®xÉ EòÒ ‡VÉ¨¨ÉnÉ®Ò ½ÉMÉÒ ‡EòÒ ¡ÒÒ±b ¨É EòÉªÉ ‡´É‡xÉ¨ÉÉhÉ iÉÌÉÉ ¡ÒÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ EòÒ +ÉvÉÉ® {É® ºÉ‡xÉªÉ¨ÉÉ iÉÌÉÉ ¨ÉÉxÉEò <VÉÒ‡xÉªÉÉ®MÉ {É r‡iÉ EòÒ +xÉºÉÉ® ‡EòªÉÉ VÉÉiÉÉ ½ *]Ò{ÉÒB+É< {ÉÒCªÉºÉÒ]Ò ºÉ ºÉSÉxÉÉ EòÒ |ÉÉÎ{iÉ {É® +{ÉxÉ EòÉÌ¨ÉEòÒ ‡xÉªÉH EòÒ®MÉÉ *

5.9.1 {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ EòÒ ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ ÌÉjÉÉ ¨É C´ÉÉ‡±É]Ò +É...ÉÉºÉxÉ +É®¦É ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ : –

(MÉ) |ÉnÉªÉ EòÒ VÉÉ ®½Ò ºÉÉ¨ÉOÉÒ/={ÉºEò® EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò

(PÉ) ¡ÒÒ±b ¨É ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò

+É®<¶ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®Ò EòÒ®xÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ& 7 +|É±É, 2008	{É¹`ì 36 EòÉ 21

5.9.2 |ÉnÉªÉ EòÒ VÉÉ ®½Ò ºÉÉ¨ÉºÉÒ/={ÉºEò®Ì EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò

]Ò{ÉÒ+É<B ‡´ÉGòiÉÉ+É EòÒ ºÉEò¨É/{É®ÒIÉhÉ |ÉªÉÉMÉ„ÉÉ±ÉÉ+É {É® ±ÉnÉxÉ ºÉ {É½±É ‡´ÉiÉ®hÉ]ºÉ¡òÉ¨É®É, EòbC]®É, >ðVÉÉ ¨ÉÒ]®É, {ÉÉ±ÉÉ +É‡n EòÉ ªÉÉoÎSUÉEò SÉªÉxÉ +ÉvÉÉ® {É® 10+É ‡xÉ®ÒIÉhÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ EòÒMÉÉ *

5.9.3 ¡ÒÒ±b ¨É C´ÉÉ‡±É]Ò +É...ÉÉºÉxÉ& ‡´ÉºiÉiÉ IÉjÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ ={É±É¤vÉ EòÒ®É< VÉÉBMÉÒ iÉIÉÉ =ºÉEò ¤ÉÉ®Ì ¨É]Ò{ÉÒ+É<B EòÒ ºÉ¡ÉÒ IÉjÉ <VÉÒ‡xÉªÉ®É iÉIÉÉ {ÉªÉ´ÉIÉEòÉ EòÉ ¤ÉiÉÉªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

B¡òCªÉ{ÉÒ EòÒ ºÉn¡É EòÒ |É‡iÉ ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ºÉiªÉÉ‡{ÉiÉ EòÒ VÉÉBMÉÒ *

¡ÒÒ±b C´ÉÉ‡±É]Ò VÉÉSÉÉ EòÒ ‡®{ÉÉ]Ì ¨É ¡òÉ]É ¡ÉÒ ‡nB VÉÉBMÉ ‡VÉxÉºÉ ºÉÉ‡¤ÉiÉ ½É ‡EòÒ VÉÉSÉ EòÒ MÉ< ½ *

]Ò{ÉÒ+É<B ºÉ¡ÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò VÉÉSÉÉ EòÒ {É®É ½ÉxÉ {É® |ÉiªÉEòÒ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÒ ‡±ÉB ºÉiÉÉ¹ÉVÉxÉEòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò +É...ÉÉºÉxÉ EòÉ |É¨ÉÉ‡hÉiÉ EòÒ®xÉ ´ÉÉ±ÉÒ BEòÒ {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ ‡®{ÉÉ]Ì |ÉºiÉiÉ EòÒMÉÒ *

¡ÒÒ±b ¨É ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ VÉÉSÉ EòÒ VÉÉBMÉÒ

- ªÉÉoÎSUÉEòÒ xÉ¨ÉxÉ EòÒ +ÉvÉÉ® {É® 50+É MÉÉ´É ‡VÉºÉ¨É ‡xÉ®ÒIÉhÉ ‡EòB MÉB 50+É EòÒ 10+É MÉÉ´ÉÉ ¨É ¤ÉÒ{ÉÒB±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ 100+É ºÉiªÉÉ{ÉxÉ +IÉÉiÉ 5+É MÉÉ´É iÉIÉÉ ‡xÉ®ÒIÉhÉ ‡EòB MÉB „ÉªÉ |ÉiªÉEòÒ OÉÉ¨É ¨É +IÉÉiÉ 45+É MÉÉ´É ¡ÉÒ „ÉÉ‡¨É±É ½, ¨É ¤ÉÒ{ÉÒB±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ ºÉiªÉÉ{ÉxÉ ‡xÉ®ÒIÉhÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ iÉEòÒ |ÉnÉxÉ ‡EòB MÉB EòxÉC„ÉxÉÉ EòÒ ºÉSÉÒ ºÉ ªÉÉoÎSUÉEòÒ +ÉvÉÉ® {É® SÉªÉxÉ EòÒ +xÉºÉÉ® ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *
- ªÉÉoÎSUÉEòÒ xÉ¨ÉxÉ EòÒ +ÉvÉÉ® {É® IÉjÉ ¨É ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò EòÒ ‡±ÉB 33/11 EòÒ´ÉÒ ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ

-- 100+É xÉB ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ
-- ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉÉ EòÉ 50+É ºÉ´ÉvÉxÉ (EòÒ¨É ºÉ EòÒ¨É BEòÒ ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ EòÒ ºÉÉIÉ)

- ¤ÉÒ+ÉCªÉ ºÉiªÉÉ{ÉxÉ

5.9.4 ‡xÉ®ÒIÉhÉ EòÒ ºÉÉ{ÉÉxÉ iÉIÉÉ ‡´ÉºiÉÉ®Ì :

5.9.4.1 {É½±ÉÉ ºÉÉ{ÉÉxÉ ºIÉ±É {É® ºÉ{ÉhÉ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÒ 10+É MÉÉ´ÉÉ ¨É +´ÉºÉ®SÉxÉÉ EòÒ {É®É ½ÉxÉ {É® ‡xÉ®ÒIÉhÉ B¡òCªÉ{ÉÒ EòÒ +xÉºÉÉ® ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ * xÉ¨ÉxÉ ‡xÉ¨xÉÉxÉºÉÉ® ½ÉMÉ –

(EòÒ) 10 +É® ªÉÉoÎSUÉEòÒ SÉªÉxÉ ‡EòB MÉB MÉÉ´É
(JÉ) ºÉ¡ÉÒ ‡VÉ±É iÉIÉÉ ºÉ¡ÉÒ]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ½ÉMÉ

(MÉ) ‡´É t¦iÉÒEòiÉ iÉlÉÉ MÉ®–‡´É t¦iÉÒEòiÉ OÉÉ¨É ºÉÎ¨É‡±ÉiÉ xÉ½Ò ½ÉMÉ *

(PÉ) xÉ¨ÉxÉ ¨É ‡VÉ±É ¨É ºÉ{ÉhÉ lÉjÉ ¨É ºÉÎ¨É‡±ÉiÉ MÉÉ´É ºÉÎ¨É‡±ÉiÉ ½ *

(b.) Eò¨É ºÉ Eò¨É BEò xÉªÉÉ ºÉ¤É–º]¡„ÉxÉ

(SÉ) Eò¨É ºÉ Eò¨É BEò ºÉ¤É–º]¡„ÉxÉ EòÉ ºÉ´ÉvÉxÉ *

5.9.4.2 **nºÉ®ÉÉ ºÉÉ{ÉÉxÉ** – MÉÉ´É ¨É 90+É ºÉEò¨ÉÉ Eò {É®É ½ÉxÉ Eò {É„SÉÉiÉ, ‡VÉx½ {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ uÉ®É +‡vÉºÉ‡SÉiÉ ‡Eòªéé MÉªéé ½ * ‡xÉ®ÒlÉhÉ B¡ÒCªÉ{ÉÒ Eò +xÉºÉÉ® ‡EòªéÉ VÉÉBMÉÉ * xÉ¨ÉxÉ ¨É ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ ºÉÎ¨É‡±ÉiÉ ½ÉMÉÉ& –

(Eò) B¡ÒCªÉ{ÉÒ Eò +xÉºÉÉ® 50+É ªÉÉoÎSUÉEò SÉªÉxÉ ‡EòB MÉB MÉÉ´É ‡VÉºÉ¨É {É½±É ºÉÉ{ÉÉxÉ {É® ‡xÉ®ÒlÉhÉ ‡EòB 10+É MÉÉ´É ºÉÎ¨É‡±ÉiÉ ½ *

(JÉ) ºÉ¦ÉÒ ‡VÉ±ÉÉ iÉlÉÉ ºÉ¦ÉÒ]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® ºÉÎ¨É‡±ÉiÉ ‡EòB VÉÉBMÉ *

(MÉ) ‡´É t¦iÉÒEòiÉ iÉlÉÉ MÉ®–‡´É t¦iÉÒEòiÉ MÉÉ´É ºÉÎ¨É‡±ÉiÉ ‡EòB VÉÉBMÉ *

(PÉ) xÉ¨ÉxÉ ¨É ‡VÉ±É Eò ºÉ{ÉhÉ lÉjÉ ¨É ºÉÎ¨É‡±ÉiÉ ½ÉxÉ ´ÉÉ±É OÉÉ¨É ºÉÎ¨É‡±ÉiÉ ‡EòB VÉÉxÉ SÉÉ‡½B *

(b.) ºÉ¦ÉÒ xÉB ºÉ¤É–º]¡„ÉxÉ

(SÉ) 50+É ºÉ´ÉvÉxÉ ºÉ¤É–º]¡„ÉxÉ

(U) ‡xÉ®ÒlÉhÉ ‡EòB MÉB MÉÉ´ÉÉ Eò 10+É ¨É ¤ÉÒ{ÉÒB±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ 100+É ºÉiªÉÉ{ÉxÉ +lÉÉiÉ 5+É MÉÉ´É iÉlÉÉ ‡xÉ®ÒlÉhÉ ‡EòB MÉB |ÉiªÉEò „É¹É OÉÉ¨É ¨É +lÉÉiÉ 50+É MÉÉ´ÉÉ ¨É, +lÉÉiÉ 45+É MÉÉ´ÉÉ ¨É, Eò¨É ºÉ Eò¨É 5 ¤ÉÒ{ÉÒB±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ ºÉiªÉÉ{ÉxÉ ‡xÉ®ÒlÉhÉ Eò®xÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ iÉEò |ÉnÉxÉ ‡EòB MÉB EòxÉC„ÉxÉÉ EòÒ ºÉSÉÒ ºÉ ªÉÉoÎSUÉEò SÉªÉxÉ ‡EòB MÉB EòxÉC„ÉxÉÉ ºÉ ‡EòªéÉ VÉÉBMÉÉ *

5.9.5 VÉ¤É EòÒ¦ÉÒ ºÉEò¨É +ºÉiÉÉ¹É|ÉnÉ {ÉÉªéé VÉÉB, {ÉÒ+É<B uÉ®É {É‡®„ÉÉvÉxÉ EòÒ +xÉ{ÉÉ±ÉxÉ ‡®{ÉÉ]¡]Ò{ÉÒ+É< iÉlÉÉ +É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÒ |ÉºiÉiÉ EòÒ VÉÉBMÉÒ iÉlÉÉ =ºÉEòÉ {ÉxÉ& ‡xÉ®ÒlÉhÉ, ªÉ‡n +{É‡lÉiÉ ½É,]Ò{ÉÒ+É< uÉ®É ‡EòªéÉ VÉÉ ºÉEòMÉÉ * ‡EòºÉÒ {É‡®ªéÉVÉxÉÉ ¨É ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò EòÒ ¤ÉÉ®¡ ¨É ¤ÉÉ®–¤ÉÉ® |É‡iÉEò±É ‡®{ÉÉ]¡ ‡¨É±É iÉÉ <ºÉEòÒ +ÉvÉÉ® {É® ‡xÉ‡vÉªéé EòÉ ‡´É¨ÉÉSÉxÉ ®ÉEòÉ VÉÉ ºÉEòMÉÉ *

5.10 +lÉ–®ÉvÉÒ, EòbC]® +ÉEòÉ®, ¨ÉÉMÉ ±É¨¤ÉÉ< +É‡n EòÒ VÉÉSÉ EòÒ ‡±ÉB ºlÉ±É {É®]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® uÉ®É +É´É„ªÉEòÒ ´ªÉ´ÉºlÉÉ EòÒ VÉÉBMÉÒ *

5.11 {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÒ MÉ< C´ÉÉ‡±É]Ò VÉÉSÉÉ EòÒ |ÉMÉ‡iÉ EòÒ ¤ÉÉ® ¨É ¨ÉÉ‡ºÉEòÒ ‡®{ÉÉ]¡ +É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉ |ÉºiÉiÉ EòÒ®MÉÒ *

+É®<¶ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªé ºÉ. 1.2
VÉÉ®Ò EòÒxÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ& 7 +|É±É, 2008	{É¹`¡ 36 EòÉ 23

JÉb ºÉ. 6 ‡]ªÉ®-2 C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ {É r ‡iÉ

6.1 +É®<ºÉÒ ‡]ªÉ®-2 C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ Eò ‡±ÉB ‡VÉ¨¨ÉnÉ® ½ÉMÉÉ * +É®<ºÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ºÉ¨ÉX´ÉªÉEò (+É®CªÉºÉÒºÉÒ) Eò °ü{É ¨É, ¨É½É|É¤ÉvÉEò ºiÉ® Eò EòÉªÉ{ÉÉ±ÉEò EòÉ xÉÉ¨É‡xÉÌn¹] Eò®MÉÉ * +É®CªÉºÉÒºÉÒ +É®<ºÉÒ EòÉ xÉÉb±É +‡vÉEòÉ®Ò ½ÉMÉÉ iÉIÉÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ¨ÉxÉ+±É Eò +xÉ{ÉÉ±ÉxÉ EòÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ Eò®xÉ Eò ‡±ÉB ‡VÉ¨¨ÉnÉ® ½ÉMÉÉ *

6.2 +É®<ºÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò VÉÉSÉ Eò EòÉªÉ iÉIÉÉ ‡]ªÉ®-2 EòÉ ‡xÉ®ÒIÉhÉ ¤ÉÉ½®Ò ±ÉÉMÉÉ ºÉ Eò®´ÉÉ ºÉEòMÉÉ *

6.3 +É®<ºÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ¨ÉÉxÉÒ]® uÉ®É C´ÉÉ‡±É]Ò +É...ÉÉºÉxÉ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ Eò ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ IÉjÉÉ ¨É +É®¦É ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ& -

(Eò) |ÉnÉªÉ EòÒ VÉÉ ®½Ò ºÉÉ¨ÉOÉÒ/={ÉºEò® EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò *
(JÉ) ¡òÒ±b ¨É ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò *
(MÉ) ¤ÉÒ+ÉCªÉ ºÉiªÉÉ{ÉxÉ *
(PÉ) ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò Eò ºÉ¤ÉvÉ ¨É +É®<ºÉÒ uÉ®É |ÉÉ{iÉ ¨É½i´É{ÉhÉ ´ªÉ‡HªÉÉ Eò ‡xÉn„É/‡„ÉEòÉªÉiÉ *

6.4 ºÉÉ¨ÉOÉÒ/={ÉºEò®i EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò

{É0+É<B C´ÉÉ‡±É]0 ‡xÉªÉjÉhÉ ºÉ¨ÉX´ÉªÉEò ({É0CªÉºÉ0ºÉ0) uÉ®É nÒ MÉ< VÉÉxÉEòÉ®Ò Eò +ÉvÉÉ®
{É® +É<<ºÉ0 C´ÉÉ‡±É]0 ‡xÉªÉjÉhÉ ºÉ¨ÉX´ÉªÉEò (+É®CªÉºÉ0ºÉ0) xÉ¨ÉxÉ Eò +ÉvÉÉ® {É®
‡´É‡xÉ¨ÉÉiÉÉ+É Eò ºÉEò¨É +É®¡É Eò®xÉ ºÉ {É´É ‡xÉ®0IÉhÉ Eò ‡±ÉB +{ÉxÉ |É‡iÉ‡xÉ‡vÉªÉÉ EòÉ
‡xÉªÉÉ‡VÉiÉ Eò® ºÉEòMÉÉ * |É¨ÉJÉ ={ºEò® VÉºÉ]ºÉ¡òÉ¨É®/{ÉÉ±É/EòbC]ºÉ/¨É0]® EòÉ
‡xÉ®0IÉhÉ xÉ¨ÉxÉ Eò +ÉvÉÉ® {É® ‡´É‡xÉ¨ÉÉiÉÉ+É Eò ‡xÉ¨ÉÉhÉ ºIÉ±É {É® ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *
+É®CªÉºÉ0ºÉ0 B¨ÉCªÉ{É0 Eò +ÉvÉÉ® {É® ºÉÉ¨É0É0 EòÉ ‡xÉ®0IÉhÉ Eò®xÉ EòÒ ºÉÉIÉ0 ½ÉMÉ0 *

6.5 ¡ò0±b¨É ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]0

6.5.1 +É®CªÉºÉ0ºÉ0 ¡ò0±b¨É ‡xÉ®0IÉhÉ Eò ‡±ÉB +{ÉxÉ |É‡iÉ‡xÉ‡vÉªÉÉ EòÉ ‡xÉªÉÉ‡VÉiÉ Eò®MÉ0 *

‡xÉ®0IÉhÉ Eò SÉ®hÉ iÉIÉÉ ‡´ÉºiÉÉ®

6.5.1.1 {É½±ÉÉ ºÉÉ{ÉÉxÉ-ºIÉ±É {É® ºÉ{ÉhÉ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ Eò 30+É ºÉ 50+É iÉEò ºÉEò¨É Eò {É®É ½ÉxÉ {É® ‡xÉ®0IÉhÉ B¡òCªÉ{É0 Eò +xÉºÉÉ® ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ * xÉ¨ÉxÉ ‡xÉ¨xÉÉxÉºÉÉ® ½ÉMÉ –

+É®<ºÉ0 uÉ®É VÉÉ®0	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®0 Eò®xÉ EòÒ iÉÉ®0JÉ® 7 +|É±É, 2008	{É¹`¡ 36 EòÉ 25

(Eò) 5+É ªÉÉoÎSU/Eò SÉªÉ‡xÉiÉ MÉÉ´É
(JÉ) ºÉ¡É0 ‡VÉ±É iÉIÉÉ ºÉ¡É0]xÉEò0 ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ½ÉMÉ
(MÉ) ‡´É t iÉ0EòiÉ iÉIÉÉ MÉ®–‡´É t iÉ0EòiÉ OÉÉ¨É ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ½ÉMÉ *
(PÉ) xÉ¨ÉxÉ ¨É ‡VÉ±É ºÉ{ÉhÉ IÉjÉ ¨É ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ MÉÉ´É ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ½ÉxÉ SÉÉ‡½B *
(b.) Eò¨É ºÉ Eò¨É BEò xÉªÉÉ ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ
(SÉ) Eò¨É ºÉ Eò¨É BEò ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ EòÉ ºÉ´ÉvÉxÉ *

6.5.1.2 **nºÉ®É ºÉÉ{ÉÉxÉ** -]0{É0+É<B ‡xÉ®0IÉhÉ {É®É ½ÉxÉ Eò {É„SÉÉiÉ =xÉ MÉÉ´É, ‡VÉx½ {É0CªÉºÉ0ºÉ0 uÉ®É +‡vÉºÉ‡SÉiÉ ‡EòªÉÉ MÉªÉÉ ½, ¨É 90+É ºÉEò¨ÉÉ Eò {É®É ½ÉxÉ Eò ¤ÉÉn *
‡xÉ®0IÉhÉ B¡òCªÉ{É0 Eò +xÉºÉÉ® ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ * xÉ¨ÉxÉ ¨É ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ ½ÉMÉ –

(1) 10+É ªÉÉoÎSU/Eò SÉªÉ‡xÉiÉ 50+É OÉÉ¨É ‡VÉºÉ¨É {É½±É ºÉÉ{ÉÉxÉ {É® ‡xÉ®0IÉhÉ ‡EòB 5+É OÉÉ¨É ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ½ *
(2) ºÉ¡É0 ‡VÉ±ÉÉ iÉIÉÉ]xÉEò0 ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ‡EòB VÉÉBMÉ *
(3) ‡´É t iÉ0EòiÉ iÉIÉÉ MÉ®–‡´É t iÉ0EòiÉ OÉÉ¨É ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ‡EòB VÉÉBMÉ *
(4) xÉ¨ÉxÉ ¨É ‡VÉ±É Eò ºÉ{ÉhÉ IÉjÉ ¨É ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ½ÉxÉ ´ÉÉ±É MÉÉ´É „ÉÉ‡¨É±É ½ *
(5) 25+É (Eò¨É-ºÉ–Eò¨É BEò) xÉB ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ ‡VÉºÉ¨É ºÉÉ{ÉÉxÉ–* ¨É ‡xÉ®0IÉhÉ ‡EòB MÉB ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ½ *
(6) 5+É (Eò¨É-ºÉ–Eò¨É BEò) ºÉ´ÉvÉxÉ ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ ‡VÉºÉ¨É ºÉÉ{ÉÉxÉ–* ¨É ‡xÉ®0IÉhÉ ‡EòB MÉB ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ½ *
(7) ‡xÉ®0IÉhÉ ‡EòB MÉB MÉÉ´ÉÉ Eò 25+É ¨É ¤É0{É0B±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ 100+É ºÉiªÉÉ{ÉxÉ +IÉÉiÉ 2.5+É MÉÉ´É iÉIÉÉ ‡xÉ®0IÉhÉ ‡EòB MÉB |ÉiªÉEò „É¹É MÉÉ´ÉÉ ¨É +IÉÉiÉ 7.5+É MÉÉ´ÉÉ ¨É, Eò¨É ºÉ Eò¨É 5 ¤É0{É0B±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ ºÉiªÉÉ{ÉxÉ

‡xÉ®ÒlÉhÉ Eò®xÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ iÉEò |ÉnÉxÉ ‡EòB MÉB EòxÉC„ÉxÉÉ EòÒ ºÉSÉÒ ºÉ ªÉÉoÎSUÉEò SÉªÉxÉ ‡EòB MÉB EòxÉC„ÉxÉÉ ºÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò EòÉ ºÉiªÉÉ{ÉxÉ B¡òCªÉ{ÉÒ EòÒ ºÉn¦É EòÒ ºÉÉlÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ * ¡òÒ±b C´É‡±É]Ò VÉÉSÉÉ EòÒ ‡®{ÉÉ]É EòÒ ºÉÉlÉ ¡òÉ]É ±ÉMÉÉB VÉÉBMÉ *

6.6 VÉ¤É EòÒ¦ÉÒ ºÉEò¨É +ºÉiÉÉ¹É|Én {ÉÉªÉÉ VÉÉiÉÉ ½, {ÉÒ+É<B uÉ®É {É‡®„ÉÉvÉxÉ EòÒ ¤ÉÉ¤ÉiÉ +xÉ{ÉÉ±ÉxÉ +É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉ |ÉºiÉiÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ iÉlÉÉ =ºÉEòÉ {ÉxÉ& ‡xÉ®ÒlÉhÉ, ªÉ‡n +{É‡lÉiÉ ½É, ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ * ‡EòºÉÒ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ ¨É ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò EòÒ ¤ÉÉ®¨É |É‡iÉEò±É ‡®{ÉÉ] {ÉxÉ®É´É‡kÉ ‡xÉ‡vÉªÉÉ VÉÉ®Ò EòÒ®xÉ ¨É BEò °üEòÉ´É] ½ÉMÉÒ *

6.7 ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò/ºÉEò¨É EòÒ {É®É xÉ ½ÉxÉ, +É‡n EòÒ ºÉ¤ÉvÉ ¨É +É®<ºÉÒ uÉ®É |ÉÉ{iÉ ´ÉÒ+É<{ÉÒ ºÉn¦É/‡„ÉÉEòÉªÉiÉÉ EòÉ ºÉiªÉÉ{ÉxÉ +É®CªÉºÉÒºÉÒ uÉ®É ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ iÉlÉÉ, ªÉ‡n +{É‡lÉiÉ ½É, +{É‡lÉiÉ {É‡®„ÉÉvÉxÉ EòÒ®xÉ EòÒ ‡±ÉB {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÉ +É´É„ªÉEò +xÉn„É VÉÉ®Ò EòÒ®MÉÉ * {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ 30 ‡nxÉ EòÒ ¦ÉÒiÉ® {É‡®„ÉÉvÉxÉ EòÒ®MÉÒ iÉlÉÉ =ºÉEòÒ ‡±ÉB +É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉ |É¨ÉÉhÉ{ÉjÉ |ÉºiÉiÉ EòÒ®MÉÒ *

+É®<ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®Ò EòÒ®xÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ 7 +|É±É, 2008	{É¹`i 36 EòÉ 26

JÉb 7.0 ‡]ªÉ®-3 C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ {É r‡iÉ

7.1 B¨É+É{ÉÒ |ÉnÉªÉ iÉlÉÉ =ilÉÉ{ÉxÉ EòÒ ¨É±ªÉÉEòxÉ iÉlÉÉ ªÉÉoÎSUÉEò C´ÉÉ‡±É]Ò VÉÉSÉ EòÒ ‡±ÉB º´ÉiÉjÉ ¨É±ªÉÉEòEò ‡xÉªÉH EòÒ®MÉÉ ‡VÉx½ ®É¹]ÒªÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ¨ÉÉxÉÒ]® EòÒ °ü{É ¨É {ÉnÉ‡¦É‡½iÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

7.2 <u>IÉjÉ ¨É ºÉEò¨É EòÉ ‡´ÉºiÉÉ®</u>

- B¡òCªÉ{ÉÒ EòÒ +xÉºÉÉ® 1+É ‡xÉ°üq„ªÉ SÉxÉ MÉB MÉÉ´É
- EòÒ¨É ºÉ EòÒ¨É BEòÒ ºÉ¤É-º]„ÉxÉ
- EòÒ¨É ºÉ EòÒ¨É BEòÒ ºÉ´ÉvÉxÉ ºÉ¤É-º]„ÉxÉ
- ‡xÉ®ÒlÉhÉ ‡EòB MÉB 50+É MÉÉ´ÉÉ ¨É ¤ÉÒ{ÉÒB±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ 100+É ºÉiªÉÉ{ÉxÉ +lÉÉiÉ 0.5+É MÉÉ´ÉÉ ¨É EòÒ¨É-ºÉ-EòÒ¨É 5 ´ÉÒ{ÉÒB±É EòxÉC„ÉxÉÉ EòÉ ºÉiªÉÉ{ÉxÉ ‡xÉ®ÒlÉhÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ iÉEò |ÉnÉxÉ ‡EòB MÉB EòxÉC„ÉxÉÉ EòÒ ºÉSÉÒ ºÉ ªÉÉoÎSUÉEò SÉªÉxÉ EòÒ +ÉvÉÉ® {É® ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

7.3 ‡xÉ®ÒlÉhÉ ‡£ÒC´ÉºÉÒ ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ °ü{É ¨É ½ÉMÉÒ -

- VÉ¤É EòÒ¦ÉÒ B¨É+É{ÉÒ uÉ®É +{É‡lÉiÉ ½É *

7.4 VÉ¤É EòÒ¦ÉÒ ºÉEò¨É +ºÉiÉÉ¹ÉVÉxÉEòÒ {ÉÉªÉÉ VÉÉiÉÉ ½, {ÉÒ+É<B uÉ®É {É‡®„ÉÉvÉxÉ EòÒ ¤ÉÉ¤ÉiÉ +xÉ{ÉÉ±ÉxÉ]Ò{ÉÒ+É<B uÉ®É ºÉ¨ªÉEò °ü{É ºÉ ºÉiªÉÉ‡{ÉiÉ/{É¹`ÉEòxÉ iÉlÉÉ +É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉ |ÉºiÉiÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ iÉlÉÉ =ºÉEòÉ {ÉxÉ& ‡xÉ®ÒlÉhÉ, ªÉ‡n +{É‡lÉiÉ ½É, +É®CªÉB¨É/BxÉCªÉB¨É uÉ®É ‡EòªÉÉ VÉÉ ºÉEòMÉÉ* ‡EòºÉÒ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ ¨É ºÉEò¨É EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò EòÒ ¤ÉÉ®¨É ¤ÉÉ®-¤ÉÉ® |É‡iÉEò±É ‡®{ÉÉ] ‡xÉ‡vÉ EòÉ ®ÉEòxÉ EòÉ +ÉvÉÉ® ¤ÉxÉ ºÉEòiÉÒ ½ *

JÉb 8.0 iÉÒxÉ ‡]ªÉ®ì CªÉ ºÉÒ iÉjÉ EòÒ EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ EòÒ ‡±ÉB |É‡GòªÉÉ

8.1 {ÉÒ+É<B {É½±É +{ÉxÉÉ {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ xÉÉ¨É‡xÉÌn¹]ì EòÒ®ÌMÉÒ VÉÉì C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ EòÒ ¤ÉÉ®ì ¨É ºÉ¦ÉÒ +‡¦ÉEòÒ®hÉÉì EòÒ ‡±ÉB xÉÉb±É {´ÉÉ<]ì ½ÉMÉÉ iÉIÉÉ +É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉì <ºÉEòÒ ºÉSÉxÉÉ nìxÉÉ iÉIÉÉ {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÉì ºÉ{ÉEòÒ EòÒ ‡±ÉB =ºÉEòÒ]±ÉÒ¡ÒÉxÉ ºÉ., ¨ÉÉ¤ÉÉ<±É ºÉ., ¡ÒCºÉ ºÉì. iÉIÉÉ <¦-¨É±É +É‡nì ¤ÉiÉÉBMÉÉ *

8.2 {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ EòÒ ‡±ÉB +{ÉxÉÉ n±É ¤ÉxÉÉBMÉÉ iÉIÉÉ +É®CªÉºÉÒºÉÒ B´Éì]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®ì EòÉì +{ÉxÉì n±É EòÒ ¤ÉÉ®ì ¨É ºÉ‡SÉiÉ EòÒ®ÌMÉÉ *

8.3 {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ, ºÉ±ÉMxÉ |É°ü{É <¦ EòÒ +xÉºÉÉ®ì +É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉì C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ ºÉ¤ÉvÉÒ ¨ÉÉ‡ºÉEòÒ |ÉMÉ‡iÉ ‡®{ÉÉ]ì ¦ÉVÉMÉÒ *

8.4 {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ B¨ÉCªÉ{ÉÒ iÉIÉÉ B¡ÒBCªÉ{ÉÒ EòÉì +‡iÉ¨É °ü{É nÌMÉÒ iÉIÉÉ +{ÉxÉì C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ n±É iÉIÉÉ +É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉì =ºÉEòÒ |É‡iÉ ¦ÉVÉMÉÒ *

8.5 ºÉÉ¨ÉÒºÉÒ ‡xÉ®ÒIÉhÉ

8.5.1]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®ì EòSSÉì ¨ÉÉ±É iÉIÉÉ <ºÉEòÒ ‡xÉ®ÒIÉhÉ |É‡GòªÉÉ EòÒ ¤ÉÉ®ì ¨É {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÉì ºÉ‡SÉiÉ EòÒ®ÌMÉÉ iÉIÉÉ ªÉ½ì {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÒ ‡VÉ¨¨ÉnÉ®Ò ½ì ‡EòÒ B¨ÉCªÉ{ÉÒ ¨É ªÉIÉÉ ‡xÉÌn¹]ì ºÉ¦ÉÒ |ÉGò¨É, EòSSÉì ¨ÉÉ±É iÉIÉÉ |É‡GòªÉÉ ‡xÉ®ÒIÉhÉ {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÒ |É‡iÉ‡xÉ‡vÉ EòÒ ={ÉÎºIÉ‡iÉ ¨É ‡EòB VÉÉBMÉì *

8.5.2 xÉÎìªÉEòì, |ÉEòÉ®ì iÉIÉÉ ºÉÉEòì‡iÉ {É®ÒIÉhÉÉì EòÒ ‡±ÉB iÉªÉÉ®ì =i{ÉÉnì EòÉì ‡xÉ®ÒIÉhÉ EòÉªÉGò¨É]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®ì uÉ®É ‡xÉ®ÒIÉhÉ EòÒ +xÉºÉ‡SÉiÉ iÉÉ®ÒJÉ ºÉì {É´Éì EòÒ¨É ºÉì EòÒ¨É 10 ‡nxÉ {É½±É {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÉì ‡nªÉÉ VÉÉBMÉÉ iÉIÉÉ =ºÉEòÒ {ÉÎ¹]ì {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ uÉ®É {É®ì {ÉiÉì, ºÉ{ÉEòì ´ªÉ‡H EòÒ ¨ÉÉ¤ÉÉ<±É xÉ¤É® ºÉ‡½iÉ +É®CªÉ{ÉÒºÉÒ EòÉì EòÒ VÉÉBMÉÒ * =ºÉEòÒ uÉ®É ªÉ½ì ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ ‡EòÒ ºÉ¦ÉÒ {É®ÒIÉhÉ {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÒ |É‡iÉ‡xÉ‡vÉ EòÒ ={ÉÎºIÉ‡iÉ ¨É ‡EòB VÉÉBì *

8.5.3]Ò{ÉÒ+É<B ªÉÉ iÉÉì ‡´É‡xÉ¨ÉÉiÉÉ+Éì EòÒ {É‡®ºÉ®É {É®ì ªÉÉ º´ÉiÉjÉ |ÉªÉÉMÉ„ÉÉ±ÉÉ+Éì ¨É 10+É ‡xÉ®ÒIÉhÉ EòÒ nÉ®ÉxÉ +{ÉxÉì +ì½¡iÉ |É‡iÉ‡xÉ‡vÉ EòÒ ={ÉÎºIÉ‡iÉ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ EòÒ®ÌMÉÉ *

8.5.4 +É®CªÉºÉÒºÉÒ ªÉÉoÎSUÌEòì xÉ¨ÉxÉì +ÉvÉÉ®ì {É®ì +{ÉxÉÉ |É‡iÉ‡xÉ‡vÉ ¦ÉVÉMÉÒ * ªÉ‡nì +É®CªÉºÉÒºÉÒ

+{ÉxÉÉ |É‡iÉ‡xÉ‡vÉ ¦ÉVÉxÉ ¨É ºÉ¨É|É xÉ½Ò ½ iÉÉ ‡xÉ®Ò|ÉhÉ ªÉ|ÉÉ +xÉºÉ‡SÉiÉ – {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ iÉ|ÉÉ
]Ò{ÉÒ+É<B EÒ |É‡iÉ‡xÉ‡vÉ EÒÒ ={ÉÎº|É‡iÉ ¨É ‡EÒªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

+É®É<ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®ÉÒ	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®ÉÒ EÒ®ÉxÉ EÒÒ iÉÉ®ÉÒJÉ« 7 +|É±É, 2008	{É¹`ì 36 EÒÉ 28

8.5.5 ‡´É‡¦ÉxxÉ =‚{ÉºEò®/ºÉÉ¨ÉOÉÒ Eò ºÉ¦ÉÒ xÉÎiªÉEò, |ÉEòÉ®¡ iÉIÉÉ º´ÉÒEò‡iÉ {É®ÒIÉhÉ +‡¦É±ÉJÉ |ÉiªÉEò ºÉ‡´ÉnÉ Eò ‡±ÉB B¨É{ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ Eò {ÉÉºÉ =‚{É±É¤PÉ ½ÉMÉÉ * ªÉ‡n¡ +{É‡IÉiÉ ½É, {É®ÒIÉhÉ +‡¦É±ÉJÉ EòÉ {ÉxÉÎ´É±ÉÉEòxÉ BxÉCªÉB¨É uÉ®É ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ * {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ iÉIÉÉ]¡xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®¡ ªÉ½¡ ºÉ‡xÉ‡„SÉiÉ Eò®¡MÉÉ ‡Eò <ºÉºÉ =ºÉEò {É®ÒIÉhÉ +‡¦É±ÉJÉÉ Eò ºÉ¤ÉvÉ ¨É =‚{ÉºEò®/ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÉ {ÉiÉÉ ±ÉMÉÉxÉÉ ºÉ¦É´É ½ÉMÉÉ * {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ iÉIÉÉ]¡xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®¡ <ºÉ ºÉ¤ÉvÉ ¨É ‡´ÉºiÉiÉ |É‡GòªÉÉ iÉªÉÉ®¡ Eò®¡MÉ¡ *

8.5.6 +É®CªÉºÉÒºÉÒ iÉIÉÉ BxÉCªÉB¨É MÉÉ´É/ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ ‡xÉ®ÒIÉhÉ Eò nÉ®ÉxÉ ‡EòºÉÒ ¦ÉÒ ºÉÉ¨ÉOÉÒ Eò +‡¦É±ÉJÉÉ¡ EòÉ {É®ÒIÉhÉ Eò®xÉ¡ EòÒ ¨ÉÉMÉ Eò®¡ ºÉEòMÉ¡ iÉIÉÉ =ºÉ ºÉ¨É¨ªÉ {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ |É‡iÉ‡xÉ‡vÉ <xÉ =‚{ÉºEò®É¡ Eò {É®ÒIÉhÉ +‡¦É±ÉJÉÉ¡ EòÒ ´ªÉ´ÉºIÉÉ Eò®¡MÉÉ iÉIÉÉ =x½¡ nÉ¡ ºÉ{iÉÉ½¡ Eò ¦ÉÒiÉ®¡ BxÉCªÉB¨É/+É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉ¡ |ÉºiÉiÉ Eò®¡MÉÉ *

8.6 **{É´É-|É¹ÉhÉ ‡xÉ®ÒIÉhÉ Eò ‡±ÉB }±ÉÉ¡ SÉÉ]¡**

=‚{ÉÉªÉ-* - ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®¡ uÉ®É {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÉ¡ 10 ‡n¡xÉ {É½±É¡ ¨É¡ ‡xÉ®ÒIÉhÉ ºÉSÉxÉÉ ‡¦ÉVÉ´ÉÉBMÉÉ *

=‚{ÉÉªÉ†2 - {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ <-¨É±É/¡ÒCºÉ/]¡±ÉÒ¡ÒÉxÉ uÉ®É]Ò{ÉÒ+É<B/+É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉ¡ ºÉ‡SÉiÉ Eò®¡MÉÒ *

=‚{ÉÉªÉ - 3 - {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ +{ÉxÉÉ |É‡iÉ‡xÉ‡vÉ ‡´É‡xÉ¨ÉÉ¡iÉÉ Eò EòÉ®¡JÉÉxÉ¡ ¨É¡ iÉxÉÉiÉ Eò®¡MÉÒ *

=‚{ÉÉªÉ - 4 - +É®CªÉºÉÒºÉÒ/]Ò{ÉÒ+É<B ªÉÉoÎSU¡Eò SÉªÉxÉ +ÉvÉÉ®¡ {É®¡ ‡´É‡xÉ¨ÉÉ¡iÉÉ EòÉ®¡JÉÉxÉ¡ ¨É¡ +{ÉxÉ¡ |É‡iÉ‡xÉ‡vÉ iÉxÉÉiÉ Eò®¡MÉÒ *

=‚{ÉÉªÉ - 5 -]Ò{ÉÒ+É<B/+É®CªÉºÉÒºÉÒ Eò |É‡iÉ‡xÉ‡vÉªÉÉ¡ EòÒ |ÉiÉÒIÉÉ ‡EòB ‡¤ÉxÉÉ ªÉIÉÉ +xÉºÉ‡SÉiÉ ‡xÉ®ÒIÉhÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

=‚{ÉÉªÉ - 6 - ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÒ |É¹ÉhÉ Eò ‡±ÉB {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ ªÉÉ =ºÉEò |ÉÉ‡vÉEòiÉ |É‡iÉ‡xÉ‡vÉ uÉ®É ‡xÉEòÉºÉÒ EòÒ VÉÉBMÉÒ *

=‚{ÉÉªÉ - 7 - ‡xÉ®ÒIÉhÉ Eò +‡¦É±ÉJÉ {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÉ¡ |ÉºiÉiÉ ‡EòB VÉÉBMÉ¡ *

8.7 **¡ÒÒ±b¡ ‡xÉ®ÒIÉhÉ**

8.7.1 ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®¡, |É°ü{É Eò, |É°ü{É JÉ +É®¡ |É°ü{É MÉ; VÉÉ¡ =‚{ÉÉ¤ÉvÉ ¨É¡ ºÉ±ÉMxÉ ½¡, ¦É®¡MÉÉ iÉIÉÉ {ÉÒ+É<B/]Ò{ÉÒ+É<B/+É®CªÉB¨É/BxÉCªÉB¨É Eò |É‡iÉ‡xÉ‡vÉ, VÉÉ¡ ¦ÉÒ =‚{É±É¤vÉ ½É¡, uÉ®É ºÉiªÉÉ‡{ÉiÉ Eò®ÉBMÉÉ *

8.7.2]Ò{ÉÒB+É< uÉ®É ‡xÉ®ÒIÉhÉ ¨ÉxÉ+±É EÒ JÉb 5.9.5 EÒ +xÉºÉÉ®Ò ‡EÒªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

8.7.3 +É®<ºÉÒ C´ÉÉ‡±É]Ò ¨ÉÉxÉÒ]® (+É®CªÉB¨É) uÉ®É ‡xÉ®ÒIÉhÉ <ºÉ ¨ÉxÉ+±É EÒ JÉb ºÉ. 6.5.1 EÒ +xÉºÉÉ®Ò ‡EÒªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

8.7.4 B¨ÉCªÉB¨É uÉ®É ‡xÉ®ÒIÉhÉ <ºÉ ¨ÉxÉ+±É EÒ JÉb ºÉ. 7.2 EÒ +xÉºÉÉ®Ò ‡EÒªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

8.7.5 ‡xÉ®ÒIÉhÉ +‡¦ÉEÒ®hÉ]Ò{ÉÒB+É</+É®CªÉB¨É/BxÉCªÉB¨É ={ÉÉ¤ÉvÉ ¨É ºÉ±ÉMxÉ |É°ü{É PÉ EÒ +xÉºÉÉ®Ò +{ÉxÉÒ ‡xÉ®ÒIÉhÉ ‡®{ÉÉ]Ò niMÉÉ *

8.8 ºÉEÒ¨É EÒÒ C´ÉÉ‡±É]Ò/ºÉEÒ¨É EÒ {É®É xÉ ½ÉxÉ +É‡nÒ EÒ ºÉ¤ÉvÉ ¨É +É®<ºÉÒ uÉ®É |ÉÉ{iÉ ´ÉÒ+É<{ÉÒ ºÉnÒ¦É/‡„ÉEÒÉªÉiÉÉ {É®Ò +É®CªÉºÉÒºÉÒ uÉ®É ºÉiªÉÉ{ÉxÉ EÒ ‡±ÉB EÒÉªÉ´ÉÉ½Ò EÒÒ VÉÉBMÉÒ +É®Ò ªÉ‡nÒ, +{É‡IÉiÉ ½É, +{É‡IÉiÉ {É‡®„ÉÉvÉxÉ EÒ®xÉ EÒ ‡±ÉB {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EÒÉ +É´É„ªÉEÒ +xÉnÒ„É VÉÉ®Ò ‡EÒB VÉÉBMÉ * {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ 30 ‡nxÉ EÒ ¦ÉÒiÉ®Ò {É‡®„ÉÉvÉxÉ EÒ®MÉÒ iÉIÉÉ +É®CªÉºÉÒºÉÒ EÒÉ ={ºÉ ºÉ¤ÉvÉ ¨É BEÒ |É¨ÉÉhÉ{ÉjÉ |ÉºiÉiÉ EÒ®MÉÒ *

+É®<ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®Ò EÒ®xÉ EÒÒ iÉÉ®ÒJÉ& 7 +|É±É, 2008	{É¹`ì 36 EòÉ 30

JÉb - 9

9. VÉÉxÉEòÉ®Ò nixÉ EÒÒ |É‡GòªÉÉ

9.1]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®Ò ºÉÉ¨ÉºÉÒ/={ÉºEò®hÉ EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò iÉIÉÉ ={ºÉEò uÉ®É ‡xÉ¹{ÉÉnxÉ/ºÉºIÉÉ{ÉxÉ EÒ nÉ®ÉxÉ ‡EòB MÉB ¡òÒ±b VÉÉSÉÉ EòÒ ‡xÉ®ÒIÉhÉ ‡®{ÉÉ]Ò EÒ ºÉ¦ÉÒ +‡¦É±ÉJÉ {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÉ |ÉºiÉiÉ EÒ®MÉÉ * +‡¦É±ÉJÉ ¨É EÒ¨É ºÉ EÒ¨É ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ +´É„ªÉ ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ½ÉxÉÉ SÉÉ‡½B&

(EÒ) ={ºEò®/ºÉÉ¨ÉºÉÒ EòÒ ‡´É‡xÉ¨ÉÉhÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ªÉÉVÉxÉÉ (B¨ÉCªÉ{ÉÒ)
(JÉ) B¡òCªÉ{ÉÒ
(MÉ) ={É-‡´ÉGòiÉÉ+É EòÒ ºÉSÉÒ

(PÉ) ={ÉºEò® EòÒ º´ÉÒEò‡iÉ {É®ÒlÉhÉ ‡®{ÉÉ]¦

(b.) ={ÉEò®hÉ EòÒ |ÉEòÉ® {É®ÒlÉhÉ ‡®{ÉÉ]¦

(SÉ) ={ÉEò®hÉ EòÒ xÉÎiªÉEò {É®ÒlÉhÉ ‡®{ÉÉ]¦

(U) B¡òCªÉ{ÉÒ Eò +xÉºÉÉ® iÉlÉÉ |É°ü{É Eò, JÉ iÉlÉÉ MÉ ¨É ¡òÒ±b ‡xÉ®ÒlÉhÉ ‡®{ÉÉ]¦

9.2]Ò{ÉÒ+É<B =xÉEò uÉ®É +‡¦ÉºÉÉÎlªÉiÉ {É®ÒlÉhÉÉ EòÒ ‡®{ÉÉ]¦ EòÉ ¤ÉxÉÉB ®JÉMÉÒ iÉlÉÉ =ºÉEòÒ ‡®{ÉÉ]¦ |É°ü{É PÉ ¨É |ÉºiÉiÉ Eò®MÉÒ *]Ò{ÉÒ+É<B ¨ÉÉ‡ºÉEò |ÉMÉ‡iÉ ‡®{ÉÉ]¦ iÉlÉÉ EòÉ< ¦ÉÒ ‡®{ÉÉ]¦, ‡VÉºÉEò ¤ÉÉ®¦ ¨É {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ uÉ®É Eò½É MÉªÉÉ ½¦, |ÉºiÉiÉ Eò®MÉÉ *

9.3 {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ ªÉlÉÉ ºÉ±ÉMxÉ |É°ü{É ºÉ. b. ¨É +É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉ C´ÉÉ‡±É]Ò Eò ¤ÉÉ®¦ ¨É ¨ÉÉ‡ºÉEò |ÉMÉ‡iÉ ‡®{ÉÉ]¦ |ÉºiÉiÉ Eò®MÉÉ *

9.4 +É®CªÉºÉÒºÉÒ |É°ü{É ºÉ. b. ¨É BxÉCªÉB¨É EòÉ C´ÉÉ‡±É]Ò Eò ¤ÉÉ®¦ ¨É ¨ÉÉ‡ºÉEò |ÉMÉ‡iÉ ‡®{ÉÉ]¦ |ÉºiÉiÉ Eò®MÉÒ *

+É®<¶ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®Ò Eò®xÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ« 7 +|É±É, 2008	{É¹`¦ 36 EòÉ 31

JÉb 10

10. ‡´É´ÉÉnÉ EòÉ ºÉ¨ÉÉvÉÉxÉ

10.1 ‡´É´ÉÉnÉ EòÉ ‡xÉ{É]ÉxÉ

10.1.1 ‡xÉ®ÒlÉhÉ Eò ‡´É‡¦ÉxxÉ ‡]¦ªÉ® ºÉ =n¦ÉiÉ EòÉ< ‡´É´ÉÉn¦ ªÉÉ =ºÉEò ºÉ¤ÉvÉ ¨É EòÉ< ¦ÉÒ ¨ÉiÉ¦Én¦ {ÉlÉEòÉ®É EòÉ ¤ÉÒSÉ ºÉÉ½Ép{ÉhÉ ®Ò‡iÉ ºÉ ‡xÉ{É]ÉB VÉÉBMÉ * ¸ÉhÉÒ¤É r {ÉnÉxÉGò¨É ºÉ®SÉxÉÉ EòÉ +Én® ‡Eòªªé VÉÉBMÉÉ iÉlÉÉ BxÉCªÉB¨É EòÉ ‡´É‡xÉ„SÉªÉ +‡iÉ¨É iÉlÉÉ ¤ÉÉvªÉEò® ½ÉMÉÉ * VÉ¤É EòÉ¦ÉÒ BxÉCªÉB¨É ‡´É´ÉÉn¦ EòÒ nÉ®ÉxÉ ‡xÉ®ÒlÉhÉ Eò®xÉ ¨É ºÉ¨ÉlÉ xÉ½Ò ½¦ iÉÉ +É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉ ‡´É‡xÉ„SÉªÉ +‡iÉ¨É iÉlÉÉ ¤ÉÉvªÉEò® ½ÉMÉÉ *

10.1.2 ªÉ‡n {ÉÒ+É<B iÉIÉÉ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® Eò ¤ÉÒSÉ ‡EòºÉÒ |ÉEòÉ® EòÉ EòÉ< ‡´É´ÉÉn ªÉÉ ¨ÉiÉ¦Én, SÉÉ½ VÉºÉÉ ¦ÉÒ ½É, =i{ÉxxÉ ½É,]Ò{ÉÒ+É<B ªÉÉ +É®CªÉºÉÒºÉÒ ªÉÉ BxÉCªÉB¨É Eò ‡xÉ®ÒIÉhÉ Eò {É„SÉÉiÉ ºÉEò¨É Eòò C´ÉÉ‡±É]Ò Eò ‡±ÉB ºÉ‡´ÉnÉ ºÉ =n¦ÉiÉ SÉÉ½ ºÉEò¨É EòÒ |ÉMÉ‡iÉ Eò nÉ®ÉxÉ ªÉÉ =ºÉEò {É®É ½ÉxÉ Eò {É„SÉÉiÉ ªÉÉ SÉÉ½ ºÉ‡´ÉnÉ EòÒ ºÉ¨ÉÉÎ{iÉ, {É‡®iªÉH ªÉÉ ºÉ‡´ÉnÉ Eò ¦ÉMÉ ½ÉxÉ ºÉ {É´É ªÉÉ =ºÉEò {É„SÉÉiÉ ½+É ½É, =ºÉ {É½±É 30 ‡nxÉ Eò ¦ÉÒiÉ® {ÉÒ+É<B EòÉ {É„É ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ +É® ‡xÉ{É]ÉªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

+É®<ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®Ò Eò®xÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ 7 +|É±É, 2008	{É¹`ì 36 EòÉ 32

JÉb¦ ºÉ. 11.0 ºÉ‡xÉ¨ÉÉhÉ Eò nÉ®ÉxÉ C´ÉÉ‡±É]Ò ‡xÉªÉjÉhÉ Eò ‡±ÉB ¨ÉÉMÉ¦ni„É¦Eò ‡ºÉ r ÉiÉ

11.1 **+{É‡IÉiÉ nºiÉÉ´ÉVÉ** – {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ +‡¦ÉEò®hÉ ({ÉÒ+É<B) uÉ®É |ÉnÉxÉ ‡EòB VÉÉxÉ ´ÉÉ±É ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ nºiÉÉ´ÉWÉÉ Eò +ÉvÉÉ® {É® {ÉªÉ´ÉIÉhÉ iÉIÉÉ ‡xÉ®ÒIÉhÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ& –

(i) {ÉÉ±É +xÉºÉSÉÒ Eò ºÉÉIÉ +xÉ¨ÉÉ‡niÉ ¨ÉÉMÉ xÉC„ÉÉ *

(ii) {ÉÒ+É<B iÉIÉÉ ‡xÉ¹{ÉÉnxÉ +‡¦ÉEò®hÉ (]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ®) uÉ®É iÉªÉ EòÒ MÉ< C´ÉÉ‡±É]Ò +É...ÉÉºÉxÉ ªÉÉVÉxÉÉ *

(iii) ºÉ‡´ÉnÉ nºiÉÉ´ÉVÉ/+‡vÉ‡xÉhÉªÉ {ÉjÉ iÉIÉÉ ºÉ‡´ÉnÉ EòÒ ‡´É„É¹É „ÉiÉ *

(iv) ºÉ¦ÉÒ ={ÉEò®hÉÉ iÉIÉÉ ºÉÉ¨É‡OÉªÉÉ Eò |ÉnÉªÉ iÉIÉÉ ‡xÉ¨ÉÉhÉ Eò ‡±ÉB]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉ Eò iÉÉEòxÉÒEòÒ ‡´É‡xÉn„É *

(v) ºÉ¦ÉÒ {ÉxÉ®ÒIÉhÉÉ/ºÉ„ÉÉvÉxÉÉ Eò ºÉÉIÉ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ ‡VÉ±É Eò ‡±ÉB º´ÉÒEòiÉ ‡´ÉºiÉiÉ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ ‡®{ÉÉ]| (bÒ{ÉÒ+É®) *

(vi) ºÉºÉMÉiÉ ®JÉÉ‡SÉjÉ/¤±ªÉ É|É]|, IÉjÉ ‡´ÉiÉ®hÉ xÉC„ÉÉ iÉIÉÉ ®JÉÒªÉ bÉªÉÒÉÉ¨É *

(vii) +É®<ºÉÒ ‡´ÉÌxÉn„ÉxÉ iÉIÉÉ ºÉ‡xÉ¨ÉÉhÉ ¨ÉÉxÉEò (‡´ÉGòªÉ Eò ‡±ÉB +É®<ºÉÒ ¨É ºÉÒbÒ ¦ÉÒ ={É±É¤vÉ ½) *

(viii) +É®<ºÉÒ ‡´É‡xÉn„ÉxÉÉ iÉIÉÉ ºÉ‡xÉ¨ÉÉhÉ ¨ÉÉxÉEòÉ Eò ºÉ„ÉÉvÉxÉ EòÒ {ÉÎºiÉEòÉ (+É®<ºÉÒ iÉIÉÉ ºÉÒbÒ ¨É ¦ÉÒ ={É±É¤vÉ) *

(ix) ¦ÉÉ®iÉÒªÉ ‡´É t iÉ ‡xÉªÉ¨É (+É<<+É®) (EòÒ{ÉªÉÉ http://powermin.nic.in>Electricity (‡´É t iÉ +‡vÉ‡xÉªÉ¨É, 2003 > < +‡vÉ‡xÉªÉ¨É Eò +vÉÒxÉ ‡xÉªÉ¨É) n‡JÉB *

(x) B±É 2 xÉ]´ÉEò/¤ÉÉ®SÉÉ]/{ÉÒ<+É®]Ò xÉ]´ÉEò

11.2 **{É‡®ªÉÉVÉxÉÉ ¨ÉÉxÉÒ]Ë®MÉ iÉIÉÉ {ÉªÉ¦´ÉIÉhÉ**

11.2.1 **´ÉºiÉÉiÉ& ºÉiªÉÉ{ÉxÉ&** {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ MÉÉ´ÉÉ ¨É |ÉiªÉEò º´ÉÒEòiÉ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ ¨É ´ÉºiÉiÉ& ºÉiªÉÉ{ÉxÉ ‡EòªÉÉ VÉÉxÉÉ ½, ‡VÉºÉ¨É {ÉÒB+É< uÉ®É ‡´É t iÉÒEò®hÉ ºÉEò¨É iÉIÉÉ ¤É{ÉÒB±É ºÉ´ÉÉ+É EòÉ {É®É Eò® ‡nB VÉÉxÉ EòÒ ‡®{ÉÉ]| {ÉÒ+É® xÉ nÒ ½, {É®É ‡EòªÉÉ VÉÉ SÉEòÉ ªÉÉ ‡EòªÉÉ MÉªÉÉ ½ *

11.2.2 **¨ÉÉxÉÒ]Ë®MÉ n±É&** BEò ºÉ¨É{ÉiÉ ¨ÉÉxÉÒ]Ë®MÉ n±É uÉ®É {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÉ ¨ÉÉxÉÒ]®| ‡EòªÉÉ VÉÉxÉÉ ½ * ºÉiªÉÉ{ÉxÉ ‡®{ÉÉ]| EòÒ MÉ< MÉÉ´É ´ÉÉ® |ÉMÉ‡iÉ Eò +ÉvÉÉ® {É® ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ, ‡VÉºÉ {ÉÒ+É<B uÉ®É |ÉiªÉEò ¨ÉÉºÉ Eò +iÉ ¨É +É´É‡vÉEò °ü{É ºÉ ¦ÉVÉÉ VÉÉBMÉÉ *

11.2.3 **iÉÒºÉ®i {ÉIÉEòÉ®i +‡¦ÉEò®hÉ EòÒ ¨ÉÉxÉÒ]Ë®MÉ ‡®{ÉÉ]|**

iÉiÉÒªÉ {ÉIÉEòÉ®i ‡xÉ®ÒIÉhÉ +‡¦ÉEò®hÉ <xÉ ¨ÉÉMÉn„ÉEò ‡ºÉ r ÉiÉÉ ¨É ‡nB MÉB ¨ÉÉxÉÒ]Ë®MÉ iÉIÉÉ ‡xÉ®ÒIÉhÉ ‡®{ÉÉ]| ¡ÒÉ®¨É]É Eò +xÉºÉÉ® ºÉEò¨É EòÒ |ÉMÉ‡iÉ iÉIÉÉ C´ÉÉ‡±É]Ò EòÉ ‡®{ÉÉ]| EòÒ®MÉÉ

+É®<ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®Ò EòÒxÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ& 7 +|É±É, 2008	{É¹`i 36 EòÉ 33

<xÉ |É°ü{ÉÉ ¨É ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ½ –

1. {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ {É®É¨ÉÒ]®
2. {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ Eò |É¨ÉJÉ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ ¨ÉÉxÉÒ]Ë®MÉ ‡]{{É‡hÉªÉÉ EòÒ |É¨ÉJÉ ¤ÉÉiÉ
3. ‡xÉ®ÒIÉhÉ ‡EòB MÉB |ÉiªÉEò MÉÉ´É Eò MÉÉ´É +É„É ‡SÉjÉ ‡VÉºÉ¨É ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ

ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ½ÉMÉ -----

(i) MÉÉ´É EòÉ ´ÉºiÉMÉiÉ EòÉªÉ–‡xÉ¹{ÉÉnxÉ

(ii) Eò¨ÉEòÉ® iÉlÉÉ ºÉ‡xÉ¨ÉÉhÉ ¨ÉÉxÉEò

(iii) MÉÉ´É ¨É ºÉÉ¨ÉOÉÒ iÉlÉÉ ={ÉEò®hÉ EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò

(iv) ¦ÉÉ®iÉÒªÉ ‡´É tiÉ ‡xÉªÉ¨ÉÉ EòÉ {ÉÉ±ÉxÉ

(v) MÉÉ´É ¨É {É‡®„ÉÉvÉxÉ EòÒ +{ÉlÉÉ ´ÉÉ±ÉÒ Eò‡¨ÉªÉÉ iÉlÉÉ jÉ‡]ªÉÉ Eò ¡òÉ]ÉOÉÉ¡ò *

11.2.4]Ò{ÉÒ+É<B/+É®CªÉºÉÒºÉÒ/BxÉCªÉB¨É/{ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÒ ‡®{ÉÉ]ò iÉlÉÉ ‡ºÉ¡òÉ‡®„ÉÉ Eò +ÉvÉÉ® {É®, |ÉMÉ‡iÉ ‡®{ÉÉ]ò ¨É nÌ„ÉiÉ ºÉ¦ÉÒ ‡´ÉºÉMÉ‡iÉªÉÉ iÉlÉÉ jÉ‡]ªÉÉ EòÉ n® ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ iÉlÉÉ =x½ò {ÉÒ+É<B EòÉ ‡®{ÉÉ]ò |ÉºiÉiÉ Eò®xÉ Eò BEò ¨ÉÉºÉ Eò ¦ÉÒiÉ® |ÉºiÉiÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ * <ºÉ +É„ÉªÉ EòÒ {ÉÎ¹]ò {ÉÒ+É<B uÉ®É VÉÉxÉEòÉ®Ò Eò ‡±ÉB {ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ EòÉ ¦ÉVÉÒ VÉÉBMÉÒ iÉlÉÉ <ºÉEòÒ BEò |É‡iÉ +É®CªÉºÉÒºÉÒ EòÉ iÉlÉÉ ºÉ¤É‡vÉiÉ +É®<ºÉÒ {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ EòÉªÉÉ±ÉªÉ Eò VÉbB¨É/ºÉÒ{ÉÒB¨É EòÉ {É¹`É‡EòiÉ EòÒ VÉÉBMÉÒ *

11.2.5 {ÉÒ+É<B ºÉ <ºÉ ¤ÉÉiÉ EòÒ {ÉÎ¹]ò Eò BEò ¨ÉÉºÉ Eò ¦ÉÒiÉ® ‡Eò +É´É„ªÉEò ºÉ„ÉÉvÉxÉ Eò® ‡nB MÉB ½ò iÉlÉÉ]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® xÉ ={ÉSÉÉ®Éi¨ÉEò EòÉ®´ÉÉ< Eò® nÒ ½ò iÉlÉÉ xÉÉ]ò EòÒ MÉ< jÉ‡]ªÉÉ EòÉ n® Eò® ‡nªÉÉ MÉªÉÉ ½ò,]Ò{ÉÒ+É<B/+É®CªÉB¨É/BxÉCªÉB¨É n±É, ªÉ‡n +{É‡lÉiÉ ½É, =xÉ lÉjÉÉ/OÉÉ¨ÉÉ EòÉ {ÉxÉ& nÉ®É Eò® ºÉEòMÉÉ * VÉ½É]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® uÉ®É {É‡®„ÉÉvÉxÉ ‡EòªÉÉ MÉªÉÉ ½ò *

11.3 |ÉªÉH ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò iÉlÉÉ ‡xÉ¹{ÉÉ‡niiÉ ºÉEò¨É +É®Ò ºÉ‡xÉ¨ÉÉhÉ Eò nÉ®ÉxÉ +{ÉxÉÉB MÉB ºÉ‡xÉ¨ÉÉhÉ ¨ÉÉxÉEòÉ EòÉ {ÉªÉ´ÉlÉhÉ

11.3.1 {ÉªÉ´ÉlÉhÉ& |ÉªÉH ºÉÉ¨ÉOÉÒ iÉlÉÉ ={ÉEò®hÉ EòÒ C´ÉÉ‡±É]Ò iÉlÉÉ ‡xÉ¹{ÉÉ‡niÉ ºÉEò¨É +É® ºÉ‡xÉ¨ÉÉhÉ Eò nÉ®ÉxÉ +MÉÒEòiÉ ºÉ‡xÉ¨ÉÉhÉ ¨ÉÉxÉEòÉ EòÉ {ÉªÉ´ÉlÉhÉ iÉlÉÉ ‡xÉ®ÒlÉhÉ]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉEòÉ® Eò +xÉºÉÉ® +É®¦É ‡EòB VÉÉ ®½ò ºÉEò¨É Eò |ÉEòÉ® Eò ‡±ÉB ‡xÉ¨xÉ‡±É‡JÉiÉ ¨ÉÉMÉn„ÉEò ‡ºÉ rÉiÉÉ Eò ºÉºÉMÉiÉ ¦ÉÉMÉÉ/JÉbÉ iÉlÉÉ =ºÉ +xÉGò¨É ¨É BºÉ nºiÉÉ´ÉWÉÉ, VÉÉ xÉÒSÉ =Î±±É‡JÉiÉ ½ò, uÉ®É ¨ÉÉMÉnÌ„ÉiÉ ½ÉxÉÉ SÉÉ‡½B

(i) +xÉ¨ÉÉ‡niÉ ®ÒJÉÉ‡SÉjÉ

(ii) ºÉ¦ÉÒ ={ÉEò®hÉ iÉlÉÉ ºÉÉ¨ÉOÉÒ, ‡VÉºÉ¨É EòÉªÉ Eò lÉjÉ +É‡n ºÉÎ¨¨É‡±ÉiÉ ½ò, Eò |ÉnÉªÉ iÉlÉÉ ‡xÉ¨ÉÉhÉ Eò ‡±ÉB]xÉEòÒ ºÉ‡´ÉnÉ Eò iÉEòxÉÒEòÒ ‡´É‡xÉn„É *

(iii) +É®<ºÉÒ ‡´É‡xÉn„É iÉlÉÉ ºÉ‡xÉ¨ÉÉhÉ ¨ÉÉxÉEò iÉlÉÉ +É®<ºÉÒ ‡´É‡xÉn„ÉÉ iÉlÉÉ ºÉ‡xÉ¨ÉÉhÉ ¨ÉÉxÉEòÉ, +É<BºÉ ‡´É‡xÉn„ÉÉ ¨É ºÉ„ÉÉvÉxÉ *

(iv) ¦ÉÉ®¡iÉÒªÉ ‡´É t¡iÉ ‡xÉªÉ¨É (+É<<+É®)

11.3.2]Ò{ÉÒB+É</{ÉÒCªÉºÉÒºÉÒ/+É®CªÉºÉÒºÉÒ/BxÉCªÉB¨É EòÉ ¨ÉÉxÉÒ]É®MÉ iÉlÉÉ {ÉªÉ´ÉlÉhÉ n±É EòÉ ºÉ‡´ÉnÉ Eò +xÉºÉÉ® ºÉ‡xÉÌ¨ÉiÉ/ºÉºlÉÉ‡{ÉiÉ ‡EòB VÉÉxÉ ´ÉÉ±ÉÒ ºÉÉ¨ÉOÉÒ iÉlÉÉ ={ÉºEò® Eò ‡´É‡xÉn„ÉÉ EòÒ VÉÉxÉEòÉ®Ò ½ÉxÉÒ SÉÉ‡½B *

|É¨ÉJÉ iÉlÉÉ ¨ÉJªÉ ºÉÉ¨ÉOÉÒ/={ÉEò®hÉ Eò ‡±ÉB ¨É½k´É{ÉhÉ +É®<ºÉÒ ‡´É‡xÉn„É iÉlÉÉ ºÉºÉMÉiÉ BºÉ +É<BºÉ ¨ÉÉxÉEò/‡´É‡xÉn„ÉÉ, ‡VÉxÉEò EòÉb xÉ¨¤É® ºÉÉvÉÉ®hÉiÉ& +É®VÉÒVÉÒ´ÉÒ´ÉÉ< Eò +¡iÉMÉiÉ EòÉªÉÉÎx´ÉiÉ EòÒ VÉÉ ®½Ò {É‡®ªÉÉVÉxÉÉ+É {É® ±ÉÉMÉ ½ÉiÉ ½, ‡VÉxÉ {É® ¨ÉÉxÉÒ]É®MÉ/{ÉªÉ´ÉlÉhÉ/‡xÉ®ÒlÉhÉ Eò nÉ®ÉxÉ ‡´ÉSÉÉ® ‡EòB VÉÉxÉ EòÒ +É´É„ªÉEòiÉÉ ½, EòÉ ¤ªÉÉ®É ºÉÉ®hÉÒ 1 ¨É ‡´ÉºiÉiÉ °ü{É ºÉ ‡nªÉÉ MÉªÉÉ ½ (ºÉºÉMÉiÉ ºÉ‡xÉ¨ÉÉhÉ ¨ÉÉxÉEò EòÒ ºÉÉlÉ {Ég VÉÉxÉ ´ÉÉ±É)

11.4 ¦ÉÉ®¡iÉÒªÉ ‡´É t¡iÉ ‡xÉªÉ¨ÉÉ (+É<<+É®) EòÉ {ÉÉ±ÉxÉ

EòÉªÉÉx´ÉªÉxÉ +‡¦ÉEò®hÉ ºÉ‡xÉ¨ÉÉhÉ, ‡xÉ¨ÉÉhÉ iÉlÉÉ ‡´É t¡iÉ |ÉnÉªÉ ±ÉÉ<xÉÉ EòÒ EòÒ¨ÉÒ„ÉÉxÉMÉ (>ð{É®Ò iÉlÉÉ ¦É‡¨ÉMÉiÉ) iÉlÉÉ =¡{ÉÉnxÉ, {ÉÉ®¡ÉhÉ |ÉnÉªÉ EòÒ ‡±ÉB ºÉºlÉÉ{ÉxÉ, |ÉhÉÉ±ÉÒ iÉlÉÉ ={ÉEò®hÉ iÉlÉÉ ¦ÉÉ®¡iÉÒªÉ ‡´É t¡iÉ +‡vÉ‡xÉªÉ¨É EòÒ |ÉªÉÉVÉxÉ iÉlÉÉ =q„ªÉ EòÒ +xÉºÉÉ® ‡´É t¡iÉ >ðVÉÉ EòÒ ={ÉªÉÉMÉ EòÒ ¤ÉÉ®¡ ¨É ¦ÉÉ®¡iÉÒªÉ ‡´É t¡iÉ ‡xÉªÉ¨É, 1956 (xÉ´É¨¤É®, 2000 EòÉ ªÉlÉÉ ºÉ„ÉÉ‡vÉiÉ iÉlÉÉ =ºÉEòÒ ¤ÉÉn EòÒ ºÉ„ÉÉvÉxÉ, ªÉ‡n EòÉ< ½É) EòÒ ºÉºÉMÉiÉ JÉbÉ ºÉ +xÉ¤É r „ÉiÉÉ EòÉ +xÉ{ÉÉ±ÉxÉ EòÒ®¡MÉÉ *

+É®¡<ºÉÒ uÉ®¡É VÉÉ®¡Ò	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®¡Ò EòÒ®¡xÉ EòÒ iÉÉ®¡ÒJÉ& 7 +|É±É, 2008	{É¹`¡ 36 EòÉ 35

{É‡®¡‡„É¹]¡ - *

=ºÉ ={ÉEò®¡hÉ/ºÉÉ¨ÉOÉÒ EòÒ ºÉSÉÒ, VÉÉ B¨ÉCªÉ{ÉÒ EòÒ +xÉºÉÉ®¡ ½ÉxÉÒ SÉÉ‡½B

Gò¨É ºÉ.	={ÉEò®hÉ/ºÉÉ¨ÉOÉÒ
1.	Eò¤É±É (‹ÉÉ´É®/‡xÉªÉ¡ÉhÉ/B‡®ªÉ±É ¤ÉSb)
2.	]ºÉ¡òÉ¨É®
3.	<ºªÉ±É]® (‡bºEò/‡{ÉxÉ/{ÉÉº])
4.	EòbC]ºÉ
5.	ºÉÒ]Ò/{ÉÒ]Ò
6.	´ÉCªÉ¨É ºÉÌEò]¡ ¥ÉEò®
7.	+É<ºÉÉ±É]®/B¤ÉÒ Îº´ÉSÉ
8.	ºÉVÉ/±ÉÉ<É]ÉxÉMÉ B®º]®
9.	BSÉ bÒ/bÒ +É }ªÉVÉ ºÉ]¡
10.	B±É]Ò ‡´ÉiÉ®hÉ ¤ÉÉCºÉ
11.	{ÉÒBºÉºÉÒ/+É®ºÉÒºÉÒ {ÉÉ±É
12.	¤É]®Ò SÉÉVÉ
13.	BºÉÒbÒ¤ÉÒ/bÒºÉÒbÒ¤ÉÒ
14.	>ðVÉÉ ¨ÉÒ]®

‡]¡{ÉhÉ : ={É®ÉH ºÉSÉÒ, VÉ¤É EòÉÒ +{É‡IÉiÉ ½É, EòÉ {ÉÒ+É<B uÉ®É + t iÉxÉ ‡EòªÉÉ VÉÉBMÉÉ *

+É®<ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®Ò Eò®xÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ 7 +|É±É, 2008	{É¹`¡ 36 EòÉ 36

ºÉÉ®ìhÉÒ - 1

Gò¨É ºÉ.	‡´É´É®ìhÉ	+É®ì<ºÉÒ EòÉìb:	¤ÉÒ+É<BºÉ EòÉìb:
1	2	3	4
Eò.	{ÉÉ´É-nÉ‡¤ÉiÉ ºÉÒ¨É]ì EòEò®Ò]ì {ÉÉ±É ({ÉÒºÉÒºÉÒ)		
1.	11 Eò.´ÉÒ. iÉlÉÉ B±É.]Ò. >ð{É®Ò ±ÉÉ<xÉÉ Eò ‡±ÉB	15/1979	+É<BºÉ&1678/2905/ 7321
2.	33 Eò´ÉÒ >ð{É®Ò ±ÉÉ<xÉÉ Eò ‡±ÉB	24/1987	+É<BºÉ&1678/2905/7321
3.	{ÉÒºÉÒºÉÒ {ÉÉ±ÉÉ Eò ‡±ÉB =SSÉ]ìxÉºÉÉ<±É º]Ò±É ´ÉÉªÉ®	62/1993	+É<BºÉ&6003 ªÉÉ 1785
JÉ.	JÉ±É EòbC]ºÉ, <ºªÉ±É]ìb: Eò¤É±É iÉlÉÉ ´ÉÉªÉ®		
1.	JÉ±É EòbC]ºÉ - BºÉÒBºÉ+É® iÉlÉÉ BBºÉÒ	1/1993	+É<BºÉ&398
2.	JÉ±É EòbC]ºÉ -BBBºÉÒ	33/1994	+É<BºÉ&398
3.	11 Eò´ÉÒ ±ÉÉ<xÉÉ Eò ‡±ÉB B‡®ªÉ±É {ÉVÉ Eò¤É±É (B¤ÉÒºÉÒ)	64/1993	+É<BºÉ&7098/8130/398/ +É<<ºÉÒ 502 EòÉ BºÉ]Ò-3
4.	11 Eò´ÉÒ BCºÉB±É{ÉÒ< Eò¤É±É	63/1993	+É<BºÉ&7098/8130
5.	B±É]Ò±ÉÉ<xÉÉ - 1.1 Eò´ÉÒ Eò ‡±ÉB B‡®ªÉ±É {ÉVÉ Eò¤É±É (B¤ÉÒºÉÒ)	32/1984	+É<BºÉ&10810/8130/ 6474/398
6.	B±É]Ò ºÉ´ÉÉ+É iÉlÉÉ]ÒbÒBºÉ - 1.1 Eò´ÉÒ Eò ‡±ÉB {ÉÒ´ÉÒºÉÒ <ºªÉ±É]ìb: B±É]Ò Eò¤É±É	26/1983	+É<BºÉ&694/4288/1554
7.	B±É]Ò ºÉ´ÉÉ+É - 1.1 Eò´ÉÒ Eò ‡±ÉB ºÉ‡xÉ‡½iÉ ‡¤ÉªÉ®® ¤ÉÉªÉ® Eò ºÉÉlÉ {ÉÒ´ÉÒ<ºªÉ±É]ìb: B±É]Ò Eò¤É±É	27/1987	+É<BºÉ&694/4288/1554
8.	M±É´ÉxÉÒEòiÉ ±ÉÉ½ ´ÉÉªÉ®	45/1988	+É<BºÉ&280/7887/4826
9.	M±É´ÉxÉÒEòiÉ ±ÉÉ½ º]ì ´ÉÉªÉ®	46/1998	+É<BºÉ&2141/4826/ 6594/

+É®ì<ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®Ò Eò®xÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ& 7 +|É±É, 2008	{É¹`ì 4 EòÉ 1

MÉ.	‡´ÉiÉ®hÉ iÉlÉÉ >ðVÉÉ]ºÉ¡òÉ¨É®		
1.	+‡Gòº]±ÉºÉ vÉÉiÉ EòÉ® Eò ºÉÉlÉ 16 iÉlÉÉ 25 Eò´ÉÒB Eò ‡±ÉB 11 Eò´ÉÒ/433-250 ´ÉÉ±]	70/1993	+É<BºÉ&1180/2026
2.	BEò±É ¡òWÉ]ºÉ¡òÉ¨É® ({ÉÒ ºÉ BxÉ iÉEò) iÉlÉÉ {ÉÒ ºÉ {ÉÒ iÉEò	78/2007 B´É ºÉ„ÉÉvÉxÉ-1	+É<BºÉ&1180/2026
3.	>ðVÉÉ iÉlÉÉ ‡´ÉiÉ®hÉ]ºÉ¡òÉ¨É® Eò ‡±ÉB]ºÉ¡òÉ¨É® iÉ±É	39/1993	+É<BºÉ&335/1866
4.	33/11 Eò´ÉÒ º]{É-bÉ=xÉ >ðVÉÉ]ºÉ¡òÉ¨É®	7/1993	+É<BºÉ&2026/2099/ 3347
5.	33/11 Eò´ÉÒ]ºÉ¡òÉ¨É® Eò ‡±ÉB +ÉxÉ-±ÉÉb]{É {É‡®´ÉiÉEò	17/1981	+É<BºÉ&8468/2026
PÉ.	<ºªÉ±É]® iÉlÉÉ ‡¡òÉ]MÉ		
1.	11 Eò.´ÉÒ. +É/BSÉ ±ÉÉ<xÉÉ Eò ‡±ÉB SÉÒxÉÒ ‡¨É]]Ò Eò <ºªÉ±É]® iÉlÉÉ ‡¡òÉ]MÉ	3/1993	+É<BºÉ&731/3188/2486
2.	{É´ÉMÉ‡`iÉ EòÒb±ÉÒnÉ® ‡´É®‡SÉiÉ ‡¡òÉ]MÉ	25/1983	+É<BºÉ&12048/2486/ 2004
3.	B±É]Ò+É/BSÉ ±ÉÉ<xÉÉ Eò ‡±ÉB SÉÒxÉÒ ‡¨É]]Ò <ºªÉ±É]® iÉlÉÉ ‡¡òÉ]MÉ	4/1979	+É<BºÉ&1445/7935/1445 /7935
4.	33 Eò´ÉÒ +É/BSÉ ±ÉÉ<xÉÉ Eò ‡±ÉB SÉÒxÉÒ ‡¨É]]Ò <ºªÉ±É]® iÉlÉÉ ‡¡òÉ]MÉ	13/1979	+É<BºÉ&731/2486
5.	ºÉ‡¨É‡¸ÉiÉ <ºªÉ±É]ºÉ	77/2007	

+É®<ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®Ò EòÒxÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ& 7 +|É±É, 2008	{É¹`ì 4 EòÉ 2

b:.	ºÉÌEò]¡ ¥ÉEòºÉ, ±ÉÉ<]ÉxÉMÉ B®ºº]®¡, +É<ºÉÉ±É]®¡ Îº´ÉSÉ, ºÉÒ]Ò/{ÉÒ]Ò +É‡n¡		
1.	11 Eò´ÉÒ ´ÉCªÉ¨É ºÉÌEò]¡ ¥ÉEòºÉ	22/1983 B´É ºÉ„ÉÉvÉxÉ-*	+É<BºÉ&13118/3156/2705
2.	11 Eò´ÉÒ +É]É ‡®C±ÉÉVÉ®	38/1987	+É<BºÉ&2516/2705/BBxÉ BºÉ+É<+É<<<< ºÉÒ 37.60
3.	11 Eò´ÉÒ ±ÉÉ<]ÉxÉMÉ B®º]®	10/1976	+É<BºÉ&3070
4.	bÒ]Ò Eò ‡±ÉB 11 Eò´ÉÒ bÉ{É +É>ð]¡ }ªÉVÉ Eò]¡ +É=]¡	53/1987	+É<BºÉ&9385/2633/1364
5.	11 Eò´ÉÒ BªÉ®-¥ÉEò Îº´ÉSÉ	43/1987	+É<BºÉ&9920
6.	33 Eò´ÉÒ ´ÉCªÉ¨É ºÉÌEò]¡ ¥ÉEò®	12/1993 B´É ºÉ„ÉÉvÉxÉ-*	+É<BºÉ&13118/3156/2705
7.	33 Eò´ÉÒ ±ÉÉ<]ÉxÉMÉ B®º]®	16/1981	+É<BºÉ&3070
8.	33 Eò´ÉÒ Îº´ÉSÉ +É<ºÉÉ±É]®	52/1987	+É<BºÉ&9920/2544/5350/ 4736/1161
9.	33 Eò´ÉÒ ¦ÉÉ® ¥ÉEò Îº´ÉSÉ	54/1993	+É<BºÉ&9920/5561/4736/ 1161
10.	B±É]Ò ºÉÌEò]¡ ¥ÉEòºÉ	18/1983	+É<BºÉ&2516
11.	‡¨É‡xÉBSÉ® ºÉÌEò]¡ ¥ÉEò® (B¨ÉºÉÒ¤ÉÒ)	61/1993	+É<BºÉ&8828
12.	11 Eò´ÉÒ Eò®]¡]ºÉ¡òÉ¨É®	59/1993	+É<BºÉ&2705
13.	11 Eò´ÉÒ ´ÉÉ±]¡VÉ]ºÉ¡òÉ¨É®	60/1993	+É<BºÉ&3156
14.	JÉiÉ®É ¤ÉÉb¡	57/1993	+É<BºÉ&5/2551/8709
15.	33 Eò´ÉÒ ºÉ¤É-º]¡„ÉxÉ Eò ‡±ÉB BxÉ +É<-ºÉÒbÒ ¤É]®Ò iÉIÉÉ ¤É]®Ò SÉÉVÉ®	34/2008	

+É®¡<ºÉÒ uÉ®É VÉÉ®Ò	<„ªÉ ºÉ. 1.2
VÉÉ®Ò Eò®xÉ EòÒ iÉÉ®ÒJÉ& 7 +|É±É, 2008	{É¹`¡ 4 EòÉ 3

EÌò{É^aÉÉ ºÉ±ÉMxÉEò |ÉÉ¡òÉ¨ÉÉ¡ Eiò ‡±ÉB +ÍOÉÌVÉÒ {ÉÉ`i niJÉ*

संलग्नक-I

प्रारूप

				प्ररूप-क
सभी सहबद्ध हेमलेटों/मौजा/धानी/थांडा आदि के साथ गांवों के लिए फील्ड क्वालिटी का प्ररूप (ठेकेदार द्वारा भरा जाए)				
स्थल निरीक्षण रिपोर्ट		रिपोर्ट सं.		
स्थल निरीक्षण..... को किया गया था		रिपोर्ट की तारीख		
परियोजना ब्यौरे				
ठेकेदार				
ब्लॉक				
सभी सहयुक्त हैमलेट/मौजा/धानी/थांडा आदि के साथ गांव				
जनगणना कोड				
क्रम सं.	**लागू मानक/मैनुअल**	**मद/कार्य विवरण**	**अनुपालन की पुष्टि**	**विचलन/ सुधार कार्रवाई**
ए1- एल टी और 11 के.वी. लाइन		ए1- पोल्स		
1.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	पोल-कंकरीटिंग जहां लागू हो	हाँ/नहीं	
2.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	बेस प्लेट	हाँ/नहीं	
3.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	अर्थिंग	हाँ/नहीं	
4.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	नंबर, एंटी क्लाइबिग, डिवाइसेस और खतरनाक प्लेट डीटीपोल तथा जहां कहीं लागू हो,के लिए	हाँ/नहीं	
ए 2- पोल उपसाधन तथा हार्डवेयर				
1.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	पोल हार्डवेयरों तथा उपसाधनों की माऊटिंग	हाँ/नहीं	
. ळए 3- स्टे सेट हाँ/नहीं				
1.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	संविदा तथा मानकों के अनुसार प्रावधान	हाँ/नहीं	
2.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	पर्याप्त रूप से मजबूती	हाँ/नहीं	
3. आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक स्टे सेट, टर्न बक्कल और क्रक्रीट लगाना - समुचित संस्थापन हां/नहीं ए4-जम्परिंग				
1.		पीजी क्लेम्पस - प्रावधान और समुचित संस्थापन	हाँ/नहीं	
ख. वितरण ट्रंसफार्मर				
1.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	क) माऊटिंग	हाँ/नहीं	
2.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	ख.) द्विधात्विक क्लेम्पों द्वारा समापन	हाँ/नहीं	
3.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	ग) जम्परिंग	हाँ/नहीं	

4.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	घ) अर्थिंग	हाँ/नहीं	
5.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	प्रारंभ करने से पूर्व जांच	हाँ/नहीं	
ग. - टीपीएमओ/जीओ/एपी स्विथ				
1.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	अर्थिंग और स्विच प्रचालन	हाँ/नहीं	
2.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	ट्रंसफार्मर के लिए टीपीएमओ स्विच से ड्रापआउट फ्यूज से जम्परिंग	हाँ/नहीं	
घ. मीटरिंग वितरण पैनल/सेवा कनेक्शन		हां/नहीं		
1.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	एलटी केबल का समापन, बीयरर तार और गृह में अवलंब	हाँ/नहीं	
		ऊर्जा मीटर और अर्थिंग	हाँ/नहीं	
2.	आरईसी संनिर्माण मैनुअल और मानक	पायरसिंग कनेक्टर सहित एबी केबल	हाँ/नहीं	
निम्नलिखित द्वारा हस्ताक्षरित				
टर्नकी ठेकेदार के प्रतिनिधि				
पीक्यूसीसी, यदि जांच की गई हो, के प्रतिनिधि				
टीपीआईए/आरक्यूएम/एनक्यूएम, यदि जांच की गई हो, के प्रतिनिधि				

प्ररूप ख

उपक्रेंदों की क्षेत्र गुणवत्ता के लिए प्ररुप (ठेकेदार द्वारा भरा जाए)				
स्थल निरीक्षण रिपोर्ट		रिपोर्ट सं.		
स्थल निरीक्षण..... को किया गया था		रिपोर्ट की तारीख		
निरीक्षण अधिकारी				
परियोजना ब्यौरे				
ठेकेदार				
उपकेंद्र का अवस्थान				
क्रम सं.	**आरईसी तकनीकी विनिर्देश**	**मद/कार्य विवरण**	**अनुपालन की पुष्टि**	**विचलन/सुधार कार्रवाई**
33केवी सबस्टेशन				
1.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल और मानक	अर्थिंग	हाँ/नहीं	
2.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल और मानक	सिविल संकर्म	हाँ/नहीं	
3.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल और मानक	संनिर्माण और साधारण लेआऊट	हाँ/नहीं	
4.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल और मानक	आईई नियमों के अनुसार सुरक्षा अनुमति	हाँ/नहीं	
5.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल और मानक	ट्रंसफार्मर कनेक्शनों के लिए द्विधात्विक ट्रमिनल कनेक्टर	हाँ/नहीं	
6.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल और मानक	प्रचालन	हाँ/नहीं	
निम्नलिखित द्वारा हस्ताक्षरित				
टर्नकी ठेकेदार के प्रतिनिधि				
पीक्यूसीसी, यदि जांच की गई हो, के प्रतिनिधि				
टीपीआईए/आरक्यूएम/एनक्यूएम, यदि जांच की गई हो, के प्रतिनिधि				

प्ररूप - ग

सभी सहबद्ध हेमलेट/मौजा/धानी/थांडा,आदि के साथ गांवों हेतु ठेकेदार के प्ररूप बीओक्यू (ठेकेदार द्वारा भरा जाए)

स्थल निरीक्षण रिपोर्ट	रिपोर्ट सं.
स्थल निरीक्षण..... को किया गया **था**	रिपोर्ट की तारीख
परियोजना ब्यौरे	
ठेकेदार	
ब्लॉक	
गांव	
जनगणना कोड	

क्रम सं.	.सामग्री/मदों के नाम	यूनिट	अनुमोदित आरेख के अनुसार प्रावधान	स्थल पर मात्रा
(i)	पीसीसी पोल्स			
	(क) एकल पोल्स			
	1. 8.5 मीटर	नहीं		
	2. 9.5 मीटर	नहीं		
	3. 11.0 मीटर	नहीं		
	4. स्ट्रट पोल	नहीं		
	(ख) दोहरा पोल			
(ii)	एलटी और 11 के.वी. कंडक्टर			
	लम्बाई (एसीएसआर/एएएसी)			
	लम्बाई			
	(क) मुख्य लाइन तथा आकार	मीटर/एमएम		
	(ख) स्पर लाइन तथा आकार	मीटर/एमएम		
(iii)	एलटी केबल लम्बाई	मीटर		
(iv)	प्रतिरोधी (11 के.वी.)			
	(क) डिस्क	नहीं		
	(ख) पिन	नहीं		
	प्रतिरोधी (एलटी)			
	(क) डिस्क	नहीं		
	(ख) पिन	नहीं		
(v)	लाइटनिंग एरेस्टर	नहीं		
(vi)	वितरण ट्रासफार्मर			
	(क) 10 केवीए	नहीं		
	(ख) 16 केवीए	नहीं		
	(ग) 25 केवीए	नहीं		
(vii)	स्टे सेट	नहीं		
(viii)	सर्विस कनेक्शन	नहीं		

निम्नलिखित द्वारा हस्ताक्षरित

टर्नकी ठेकेदार के प्रतिनिधि

पीक्यूसीसी, यदि जांच की गई हो, के प्रतिनिधि
टीपीआईए/आरक्यूएम/एनक्यूएम, यदि जांच की गई हो, के प्रतिनिधि

प्ररूप-घ

टीपीआईए/आरक्यूएम/एनक्यूएम के निरीक्षण प्ररूप

डिस्काम निरीक्षण रिपोर्ट **सं**

स्थल निरीक्षण ..... को किया गया/रिपोर्ट की तारीख

निरीक्षण अभिकरण
निरीक्षण अधिकारी
परियोजना के ब्यौरे
ठेकेदार
ब्लॉक
गांव
जनगणना कोड
डिस्काम का प्रतिनिधि
ठेकेदार

क्रम सं	**संदर्भ दस्तावेज**	**मद/कार्य के विवरण**	**क्या संनिर्माण मानक को पूरा करते हैं**	**विचलन/सुधार कार्रवाई**
1.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल	एलटी तथा11 केवी लाइन पोल इरेक्शन	हाँ/नहीं	
2.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल	एलटी तथा11 केवी लाइन	हाँ/नहीं	
3.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल	11 केवी लाइन बिछाना	हाँ/नहीं	
4.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल	अर्थिंग	हाँ/नहीं	
5.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल	वितरण ट्रासफार्मर संस्थापन	हाँ/नहीं	
6.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल	टीपीएमओ/जीओ/एबी स्विच-प्रचालन	हाँ/नहीं	
7.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल	मीटरिंग-डीटी/एलटी पेनल/सर्विस कनेक्शन	हाँ/नहीं	
8.	क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल	सब-स्टेशन इरेक्शन ट्रंसफार्मर, वीसीबी, सीटी/पीटी, सी तथा आर पेनल, बैटरी तथा नियंत्रण कक्ष	हाँ/नहीं	
9.	डीपीआर/संविदा दस्तावेज	बीओकयू सत्यापन	हाँ/नहीं	
	..... द्वारा हस्ताक्षरित			

निम्नलिखित द्वारा हस्ताक्षरित

डिस्काम ठेकेदार			आारईसी/एनक्यूएम
	पीक्यूसीसी	मैसर्स	आरक्यूएम/एनक्यूएम

प्ररूप - ड.

मासिक क्वालिटी नियंत्रण रिपोर्ट

डिस्काम

परियोजना ब्यौरे

ठेकेदार

क्रम सं.	गांव का नाम	जिला/ब्लॉक का नाम	जनगणना कोड	क्या क्वालिटी नियंत्रण मैनुअल का अनुपालन किया गया है ।
1.				
2.				
3.				
4.				
5.				
6.				
7.				
8.				

निम्नलिखित द्वारा हस्ताक्षरित

डिस्काम	ठेकेदार
पीक्यूसीसी	

संलग्नक-II

एफक्यूपी

					फील्ड क्वालिटी योजना - कंडक्टर, अर्थ वायर तथा एबी केवल निर्माण (एचटी तथा एलटी)					
					मदः कंडक्टर, अर्थ वायर तथा एबी केबल (एचटी तथा एलटी)					
ठेकेदार/उप-ठेकेदार/अभिकरण का नाम तथा पता										
					प्रणाली कंडक्टर, अर्थ वायर तथा ए बी केबल					
उप प्रणाली-1 कंडक्टर (एएएसी, एएसी, एसीएसआर) निर्माण										
क्र. सं.	मुख्य क्रियाकलाप तथा प्रचालन	लक्षण/ उपकरण	जांच का वर्ग	जांच का प्रकार	जाचं की मात्रा-ठेकेदार /पीक्यूसीसी	जाचं की मात्रा -टीपीआईए/ आरईसी/एन क्यू एम	संदर्भ दस्तावेज	स्वीकृत संनियम	अभिलेख का प्ररूप	आरई टिप्पणियां
1.	प्राप्ति तथा भंडारण	1) भंडार पर प्राप्ति	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान	परिदान चालान/ एमडीसीसी विवरणों के साथ प्राप्त लाट का सहसंबंध	भंडार रजिस्टर	वे संघटक, जिनकी पीआईए द्वारा जांच या निकासी की गई है, केवल प्राप्ति पर ही स्वीकार किए जाएंगे ।
		2) दृष्टिक निरीक्षण	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	-	प्रवहण के दौराननष्ट पाए गए ड्रम को पृथक रूप सेस्टैकड किया जाता है	भंडार रजिस्टर	
		3) भंडारण	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	ड्रमों को कठोर तल वाले क्षेत्र में भंडारित किया जाता है	भंडार रजिस्टर	
2.	कंडक्टर निर्माण	1) कंडक्टर की उठाई -धराई	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	कंडक्टर को जमीन पर नहीं गाड़ा जाना चाहिए		स्ट्रेन्ड पर निशान तोड़-फोड़ होगी (यदि पर्याप्त रूप से उठाई धराई नहीं की गई है)
		2) कंडक्टर निर्माण का अनुक्रम	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	चलाने का अनुक्रम ऊपर से होगा अर्थात् सबसे पहले ऊपर के कंडक्टर को चलाया जाएगा तथा बाद में पार्श्व वाले को चलाया जाएगा		
		3) कंडक्टर की डोरी	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	स्ट्रेन्ड पर किसी भी प्रकार की तोड़ फोड़ की मरम्मत करने वाली नाली के साथ करनी चाहिए		
		4) मध्य चोड़ाई वाले जोड़	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	प्रति स्थान सब कंडक्टर प्रति एक से अधिक स्ट्रेण्ड जोड़ वाला कप्रेसन		सभी जोड़ पोल से 15 मीटर दूर होने चाहिए
		5) इंस्यूलेटर के कंडक्टर की स्तंभक	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	आरईसी विनिर्देशों के अनुसार		

		6) रोड पार का निर्माण	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	प्रमुख चोराहो पर सुरक्षा प्रदान की जाएगी		सड़क पार करने वाले पर - भू निकासी आईई नियमों के अनुसार होगी ।
		7) प्रतिरोधी आरोही उपाय	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र	एसएस	
		8) खतरनाक बोर्ड	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र		
3.	**टैनशननिंग तथा सेगिंग**	1) सैगिंग का मापमान	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	सैग-टैनशन चार्ट के अनुसार	आईई संनियमों के अनुसार		टैनशनिंग तथा सैगिंग आपरेशन शांत वातावरण में किया जाता है-जब मौसम में उतार-चढ़ाव न हो
4.	**क्लिपिंग**	1) सहीं स्थिति में कंडक्टर की क्लिपिंग	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	विनिर्माताओं की सिफारिश		
		2) सेक्शन तथा एंगल टावर पर जम्परिंग	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	पर-वयलिक आकार का जम्पर्स रूप		उपकरण के अधिकतम समाशोधन को सुनिश्चित करने के लिए
उप-प्रणाली-2 एरियल पुंज केबल का निर्माण										
4.	**प्राप्ति और भंडारण**	1) भंडार पर प्राप्ति	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान/ एमडीसीसी	परिदान चालान/ एमडीसीसी विवरणों के साथ प्राप्त लाट का सहसंबंध	भंडार रजिस्टर	वे संघटक, जिनकी पीआईए द्वारा जांच या निकासी की गई है, केवल प्राप्ति पर ही स्वीकार किए जाएंगे ।
		2) दृष्टिक निरीक्षण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक		प्रवहण के दौरान टूटे पाए गए ड्रमों को पृथक रूप से एकत्रित किया जाएगा	भंडार रजिस्टर	
		3) भंडारण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	ड्रमों को कठोर तल वाले क्षेत्र पर भंडारित किया जाता है	भंडार रजिस्टर	
5.	**आई हुक और प्रबंलन/चरमांत संधर नियत करना**	क) वोल्ट के माध्यम से पोल के साथ आई हुक								
		1) बोल्ट के माध्यम से धागे की जांच	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्रों के अनुसार	स्थल रजिस्टर	
		2) पोल में बोल्ट के माध्यम से नियत करना	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	
		3) पोल के साथ	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों	अनुमोदित रेखाचित्रों के अनुसार	स्थल रजिस्टर	

		वोल्ट के संरेखण की जांच					के अनुसार			
		ख) आई हुक कलैम्प के साथ आई हुक								
		1) कलैम्प के आकार की जांच तथा पोल पर कलेम्प नियत करना	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्रों के अनुसार	स्थल रजिस्टर	
		2) पोल के साथ कलेम्प के संरेखण की जांच	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्रों के अनुसार	स्थल रजिस्टर	कलैम्प पोल के ठीक लम्ब पर होना चाहिए ।
		ग) लाइन के साथ आई हुक के संरेखण की जांच	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	उसी उत्थोलन पर हुक निर्मित किया जाएगा	स्थल रजिस्टर	जब कभी हुक एक सीध में न हो वहां उसे कंडक्टरिंग से पहले बदला जाना चाहिए
		घ) प्रलबंन तथा चरमांत संधर नियत करना	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	
6.	**केबल का निर्माण**	1) केबल की उठाई-धराई	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	किसी भी प्रकार की तोड़-फोड़ से बचने के लिए केबल की उठाई-धराई सावधानीपूर्वक करनी चाहिए		केबल स्थल त्रुटि, दोष आदि से मुक्त होना चाहिए ।
		2) केबल निर्माण का अनुक्रम	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	चलाने का अनुक्रम ऊपर से होगा, अर्थात सबसे पहले ऊपर का तार चलाया जाएगा बाद में पार्श्व वाला केबल चलाया जाएगा		
		3) कलैम्पस के लिए मैसेन्जर वायर एबी-नियत करना (प्रलंबन तथा चरमांत कलैम्प नियत करना)	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	पीआईए विनिर्देश/ अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार		
		4) कलैम्प के साथ तार की मजबूती की जांच	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	मानक पद्धति के अनुसार		
		5) एबी तार के संनिर्माण के पश्चात् भू-निकासी की जांच	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	आईई नियमों के अनुसार		न्यूनतम भू-निकासी को बनाए रखा जाना चाहिए ।
उप-प्रणाली 3 : अर्थ वायर का निर्माण										
7	**प्राप्ति तथा भंडारण**	1) भंडारण पर	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान	परिदान चालान के साथ प्राप्त लाट का परस्पर संबंध	भंडार रजिस्टर	वे संघटक, जिनकी पीआईए द्वारा जांच या

.		प्राप्ति								निकासी की गई है, केवल प्राप्ति पर ही स्वीकार किए जाएंगे ।
		2) दृष्टिक निरीक्षण	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक		अर्थ वायर की भूमि पर दरार तथा धूल नहीं होनी चाहिए	भंडार रजिस्टर	
		3) भंडारण	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	अर्थ वायर को साफ जगह पर रखा जाना चाहिए	भंडार रजिस्टर	
8.	**अर्थ वायर का निर्माण**	1) अर्थ वायर की उठाई-धराई	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	किसी भी टूट-फूट से बचने के लिए अर्थ वायर की उठाई-धराई सावधानीपूर्वक करनी चाहिए		यदि पर्याप्त यप से उठाई-धराई नहीं की गई हो, दरार तथा तोड़फोड़ हो सकती है ।
		2) अर्थ नाब का निर्माण	ग	दृश्य	100%	10%	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	चलाने के अनुक्रम ऊपर से होगा अर्थात् ऊपर अर्थ वायर पहले चलायी जाएगी तथा बाद में उसके पार्श्व वाला		अर्थ नाब तथा पिनइन्स्युलेटरों के बीच निकासी की जांच तथा संघटक रेखाचित्र तथा संघटक रेखाचित्र तथा विनिर्देशों के अनुसार निर्मित्त किए जाएंगे ।
		3) अर्थ वायर का तार	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	सभी कोड कप्रेशन आकार के होंगे		जमीनी निकासी को बनाए रखा जाएगा ।

जांच का वर्ग

क - जटिल
ख - प्रमुख
ग - छोटे-मोटे

उप-ठेकेदार/निर्माण अभिकरण का नाम/हस्ताक्षर

परियोजना/उपयोगिताः संविदा सं. : ठेकेदारः पैकेजः		मदः निर्माण कार्य केबल के लिए मानक फील्ड क्वालिटी योजना			उप-प्रणाली केबल क्यूएपी सं.: आरईवी सं.:				
क्र. सं.	विशेषताएं/मदें	जांच का प्रकार	औजार	प्रवर्ग	जांच की मात्रा - ठेकेदार/पीक्यूसीसी	जांच की मात्रा - टीपीआईए/ आईईसी/ एनक्यूएम	संदर्भ दस्तावेज तथा स्वीकृत मानक	अभिलेख का प्ररूप	टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6		7	8	9
1.	**प्राप्ति तथा भंडारण**								
1.1	निरीक्षण प्राप्त करने वाला (दस्तावेज़ों की पूर्णता, जांच प्रमाणपत्र आदि)	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान	एम आर सी	
1.2	उतराई	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
1.3	दृष्टिक समीक्षा	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	पैकिंग सूची/ अनुदेश मैनुअल	-	
1.4	पर्याप्त भंडारण	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल/आईएसः 1255	-	
1.5	अंतिम सीलिंग(किसी भी प्रकार की आर्द्रता से बचने के लिए पीवीसी कैंप द्वारा केबल डंडे को सील किया जाता है)	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	आईएसः1255	स्थल अभिलेख	
2.	**पूर्व संस्थापन**	वी				यादृच्छिक			
2.1	ड्रमों की उतराई	वी				यादृच्छिक			
क.	ड्रम आरोहण के लिए जांच -केबल व्हील/जैक	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	आईएसः1255	स्थल अभिलेख	
ख.	केबल खोलने की जांच - केबल/व्हील/जैक	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	आईएसः1255	स्थल अभिलेख	
ग.	पर्याप्त रूप से फैलाने की जांच - केबल व्हील/जैक	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	आईएसः1255	स्थल अभिलेख	
घ.	केबल इंड सीलिंग की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	आईएसः1255	स्थल अभिलेख	
2.2	जले हुए केबल के लिए स्थल पर ईंटों की उपलब्ध्ता	वी	-	ग	100%	यादृच्छिक		स्थल अभिलेख	
2.3	यू/जी केबल बिछाने के लिए खाई खोदना	वी	-	ग	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	स्थल अभिलेख	
2.4	जले हुए केबल के लिए बालू बिछाना	वी	-	ग	100%	यादृच्छिक		स्थल अभिलेख	
2.5	केबल मार्ग तथा उसकी लंबाई को अभिनिश्चित करना	वी	-	ख	100%	10%	केबल मार्ग	स्थल अभिलेख	

2.6	केबल अनुसूची के अनुसार	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	केबल अनुसूची	स्थल अभिलेख	
2.7	इस्युलेशन रोधी जांच-मिगर एलटी के लिए 500 वोल्ट तथा 11 केवी तक के केबलों के लिए 1000 वोल्ट	इलैक्ट्रिक	मिगर	ए	100%	10%	आईएसः1255	स्थल अभिलेख	
2.8	केबल बिछाने के दौरान पर्याप्त मार्ग को बनाए रखना	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	केबल मार्ग	स्थल अभिलेख	
2.9	केबल की पहचान तथा ड्रेसिंग	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	स्थल अभिलेख	
2.10	एकल कोर केबलों के लिए तिपतिया कलैम्प का उपयोग	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	स्थल अभिलेख	
2.11	मल्टीकोर केबलों की पर्याप्त अनुलम्बता	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	स्थल अभिलेख	
3.	**संस्थापन**								
3.1	केबल ड्रम से लकड़ी की पटरी को हटाना	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्दिश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	-	
3.2	जांच की गई केबल को नहीं बिछाया जाना है	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्दिश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	-	
3.3	जांच की गई केबल का आकार काटी गई केबल की लंबाई	वी	-	ख	100%	10%	उपयोगिता विनिर्दिश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	-	
3.4	आस पास बिछाई गई तारों की किस्मों की पृथकता की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्दिश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	-	
3.5	केबल अनुसूची के अनुसार केबलें बिछाने की जांच करें	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	-	
3.6	कृपया यह जांच करें कि केबल ट्रे की आरेख के अनुसार अर्थिंग की गई है	वी	-	ख	100%	10%	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	-	
3.7	कृपया यह जांच करें कि केबल ग्लेंड्स, लंग्स, फेरूल्स, केबल टैंग/ चिन्हंकों को अपेक्षा के अनुसार उपलब्ध कराया गया है	वी	-	ख	100%	10%	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	-	
3.8	केबल ड्रम/बिछाई जाने वाली केबल की किसी बाह्य क्षति के लिए जांच करें	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	-	
3.9	रोलरों की उपलब्धता और कार्यकरण की जांच करें	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	-	
3.10	यह जांच करें कि बिछाने के दौरान केबलों को कोई क्षति नहीं हुई है/वे मुड़ी नहीं है	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	-	
3.11	यह जांच करें कि केबलें बिछाएं जाते	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या	-	

	समय तीखे घुमाओं से संरक्षित हैं						स्वीकृति संनियमों के अनुसार		
3.12	यह जांच करें कि विद्युत केबले नियंत्रक केबलों से पृथक् हैं	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	-	
3.13	यह जांच करें कि प्रत्येक जोड़ के पश्चात् दोनों सिरों पर फेज मेचिंग है	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	-	
3.14	यह जांच करें कि केबल टैंगों को अपेक्षित अंतरालों/अपेक्षित स्थानों और केबल अनुसूची के अनुसार दोनों सिरों पर उपलब्ध कराया गया है	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	-	
3.15	यह जांच करें कि केबलों को आलेख के अनुसार समुचित रूप से ड्रेस, क्लैप और समर्थित किया गया है	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	-	
3.16	विद्युत रोधी प्रतिरोधिता जांच	विद्युत	मिगर	ख	100%	10%	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	स्थल अभिलेख	
3.17	जांच करें कि क्या प्रत्येक केबल में भावी उपयोग के लिए कुछ अतिरिक्त लंबाई (1.5 मीटर) रखी गई है	वस्तुगत	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	स्थल अभिलेख	
3.18	यह जांच करें कि जल के रिसाव से बचने के लिए सभी दीवार छेदों/पाइपों/ स्लीवों को सीलबंद किया गया है	वस्तुगत	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	स्थल अभिलेख	
3.19	जांच करें कि भूमि में दबाई गई केबलें रेत की सतहों और संरक्षा ईंटों से ढकी है	वस्तुगत	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	स्थल अभिलेख	
3.20	यह सुनिश्चित करें कि भूमिगत केबल जोड़ों के स्थानों की पहचान की गई है	वस्तुगत	-	ख	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	स्थल अभिलेख	

अनुमोदन प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर

संविदाकार के हस्ताक्षर
अनुश्रुति
:

टीसी : परीक्षण प्रमाणपत्र

क- जटिल
ख-प्रमुख
ग-छोटे-मोटे

वी - सत्यापन करें
ईआईसी - प्रभारी इंजीनियर

			मानक क्षेत्र क्वालिटी योजना विद्युत ट्रंसफार्मर (बाहरी किस्म का) के लिए				क्यूपी सं.		द्वारा पुनर्विलोकन	द्वारा अनुमोदित
क्रम सं.	**क्रियाकलाप और प्रचालन**	**विशेषताएं/उपकरण**	**जांच का वर्ग**	**जांच की किस्म**	**जांच की मात्रा - संविदाकार/पी क्यूसीसी**	**जांच की मात्रा - टीपीआईए/आईसी /एनक्यूएम**	**संदर्भ दस्तावेज**	**स्वीकृत संनियम**	**अभिलेख का प्ररुप**	टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	6	7	8	9	
1.00	**प्राप्ति**									
1.01	**प्रमुख यूनिट**	क) भौतिक क्षति और वाल्वों/ फलेंजों और बाडी के अन्य भागों से तेल का रिसाव	ख	दृश्य	100%	-	कोई भौतिक क्षति नहीं और वालवों/फैल्नजों और प्रमुख यूनिट के अन्य भागों से कोई रिसाव नहीं			
1.02		ख) आधार पर या आधार न होने की दशा में किसी समुचित स्थान पर लिफ्टिंग लगों और हाइड्रा की सहायता से उतराई	ख	वस्तुगत	100%	-				
		ग) क्रम सं. और रेटिंग की जांच करें	ख	सत्यापन	100%	-	बीबीयू सं.			
1.03	उपसाधन/ फालतू मदे	क) भौतिक क्षति	ख	दृश्य	100%	-	कोई भौतिक क्षति नहीं			
		ख) मार्शिलिंग बाक्स, रेडियेटर, कंजर्वेटर टैंक, बकहोल्स रिले, करंट ट्रंसफार्मर, एमओजी, पीआरडी, ब्रीदर, सिलिका जेल, ट्रमिनल कंनेक्टर और बाक्सों की उतराई	ख	दृश्य	100%	-				
		ग) ड्रमों से तेल का रिसाव	ख	दृश्य	100%	-	कोई रिसाव नहीं	लॉग अभिलेख		
1.04	उपसाधन/ फालतू मदे	घ) सभी पैंकिग केसो को सीलबंद/पैंकिंग सूची से पैक किया गया है	ग	दृश्य	100%	-	सील/पैंकिंग खुली/टूटी नहीं थी	लॉग अभिलेख		
		ङ) पैंकिंग सूची के अनुसार मदों का सत्यापन	ग	सत्यापन	100% एकबार	-	कोई कमी नहीं	लॉग अभिलेख		
2.00	भंडारण		ग							
2.01		क) तेल ड्रमों को सुरक्षित क्षेत्रों में रखा गया है और उन्हें लिटाकर भंडारित नहीं किया गया है	ग	वस्तुगत	100% एकबार	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल	कोई रिसाव नहीं	लॉग अभिलेख		एनईएससीएल उत्थापन द्वारा निगरानी जांच

		ख) सभी संघटकों/उपस्कर को, उन्हें उत्थापन के लिए उपयोग किए जाने तक समुचित अवस्थान पर भंडारित किया गया है	ग	दृश्य	100% एकबार	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल	--	लॉग अभिलेख		एनईएससीएल उत्थापन द्वारा निगरानी जांच
		ग) लंबी भंडारण अवधि की दशा में ब्रीदर की मुख्य यूनिट में फिटिंग	ग	दृश्य	100% एकबार	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल	--	लॉग अभिलेख		एनईएससीएल उत्थापन द्वारा निगरानी जांच
		घ) एमओजी, पीआरडी, सिलिका जेल, माशिर्लिंग बाक्स, बीद्रर, ट्रमिनल कंनेक्टर बकहोल्स रिले, डब्ल्यूटीआई, ओटीआई, सीटी जैसे उपकरणों को भवन के अंदर भंडारित किया जाता है	ग	वस्तुगत	100% एकबार	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल	--	लॉग अभिलेख		माशर्लिंग बाक्सों को उनके अपने-अपने केसों में ऊर्ध्व स्थिति में भंडारित किया गया है
		ङ) अनुपस्थित ब्लैंकों के लिए रेडियेटरों और पाइपों में तेल छोड़ने तथा पाइपों और रेडियेटर सिरों की ब्लैंकिंग	ख	वस्तुगत	100% एकबार	--	पाइप और रेडियेटरों के भीतर कोई गंदगी नहीं रहनी चाहिए और सफाई/तेल छोड़ने के पश्चात् पाइपों की ब्लैकिंग			
		च) रेडियेटर, पाइपों और कंजरवेटर टैंकों, उन्हें जल के सीधे संपर्क से बचाने के लिए एक ऊपर उठे हुए प्लेटफार्म पर भंडारित किया जाता है ।	ख	वस्तुगत	100% एकबार	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल	--			
3.00	**उत्थापन**									
3.01		क) औजारों और टेक्लो की उपलब्धता	ख	दृश्य	100%	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल	--			
		ख) आरेख के अनुसार ट्रंसफार्मर आधार की उपलब्धता	ख	दृश्य	100%	--	--			
		ग) मुख्य यूनिट के भंडारण क्षेत्र से उत्थापन स्थल पर सहज स्थानांतरण के लिए ट्रंसफार्मर के साथ रोलरों की फिक्सिंग और ग्रिजिंग	ख	वस्तुगत	100%	--	--			
		घ) हाइड्रा, रस्सियों, पुलियों आदि की सहायता से मुख्य यूनिट का भंडारण	ख	वस्तुगत	100%	--	--			

		क्षेत्र से आधार स्थल तक स्थानांतरण/परिवहन								
		ङ) ट्रंसफार्मर का उसके आधार पर प्रतिष्ठापन	ख	दृश्य	100%	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल और एनईएससीएल लेआउट आरेख	--			
		च) यह सुनिश्चित करें कि रेडियेटर, उन्हें मुख्य यूनिट के साथ उत्थापित किए जाने से पूर्व तेल से भरे हुए थे ।	ख	दृश्य	100%	--	--			
		छ) आरेख के अनुसार पाइपों, रेडियेटरों, विस्फोट छेद, केबल बाक्स, अर्थिंग फ्लेट की माऊंटिंग	ख	दृश्य	100%	--	--			
		ज) अपेक्षित क्षमता की फिल्टर मशीन की उपलब्धता और उसका उत्तम कार्यकरण	ख	दृश्य	100%	--	--			
		झ) संवात परीक्षण प्रारंभ करने से पूर्व ऐसे पृथक् टैंक से, जिसमें फिल्टर हेतु तेल का भंडारण किया गया है, लिए गए तेल के नमूने की ब्रेकडाउन वोल्टता	ख	परीक्षण	100%	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल	--			
		ञ) मशीन की सहायता से पूर्ण संयोजन सहित ट्रंसफार्मर का शुष्कन	ख	दृश्य	100%	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल	--			
		ट) फिल्टर मशीन के माध्यम से संवात की स्थिति में ट्रंसफार्मर में तेल का भरा जाना	ख	परीक्षण	100%	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल	--			
		ठ) फिल्टर प्रक्रिया समाप्त होने के पश्चात् तेल का परीक्षण	ख	परीक्षण	100%	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल	--			
		ड) ट्रंसफार्मर टेंक, रेडियेटरों में तेल का स्तर और रिसाव	ख	परीक्षण	100%	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल	--			
		ढ) तार बिछाना और उपकरण, बकहोल्स रिले, ओटीआई/डब्ल्यूटीआई, एमओजी से केबल का	ख	वस्तुगत	100%	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल और तार बिछाने के ब्यौरे/ आरेख	--			

		ट्रमिनेशन								
		ण) टेप स्विच की स्थिति	ख	वस्तुगत	100%	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल और तार बिछाने के ब्यौरे/ आरेख	--			
		त) सीटी की लेड के साथ ध्रुवता और जोड़ अन्यथा सीटी द्वितीय को सार्ट किया जाना होगा	ख	वस्तुगत	100%	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल और तार बिछाने के ब्यौरे/ आरेख	--			
		थ) ट्रमिनल और फ्लेंज बुशिंग के बीच आईआर मान	ख	वस्तुगत	100%	--	--			
		द) आरेख और आईई नियमों के अनुसार ट्रंसफार्मर की अर्थिंग	ख	वस्तुगत	100%	आरेख के अनुसार	आरेख के अनुसार			
		ध) पेंट स्थितियों के लिए साधारण रुप रंग (पेंटिंग की रिटचिंग यदि आवश्यक हो)	ख	वस्तुगत	100%	--	--			
		न) कसाव और साधारण रुप रंग के लिए पूर्ण संयोजन	ख	वस्तुगत	100%	--	--			

जांच का वर्ग
क- जटिल
ख-प्रमुख
ग-छोटे-मोटे

उप संविदाकार/उत्थापन अभिकरण के हस्ताक्षर

सिविल संकर्मों के लिए क्षेत्र क्वालिटी योजना

क्यूएपी सं. :
आरईवी सं. :
तारीख :

1	दस्तावेज और आरेख									
1.1	जांच करें कि सभी उपस्करों के लिए अनुदेश मैनुअल प्राप्त हो गया है		ख	वस्तुगत	100%	यादृच्छिक	सामग्री का बिल		कार्यालय अभिलेख	
1.2	जांच करें कि उपस्कर की अनुमोदित सिविल आधार योजना उपलब्ध है		ख	वस्तुगत	100%	यादृच्छिक	सामग्री का बिल		कार्यालय अभिलेख	
2	**उपस्कर आधारों के लिए सिविल संकर्म**									
2.1	**अर्थ (earth)संकर्म**									
2.1.1	**खुदाई से पूर्व**									
2.1.1.1	विद्यमान संरचना के संबंध में रेखा और संरेखन के अनुसार पैग्ज परिस्थितियों की जांच करें	माप टेप	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	ईआईसी स्थल के अनुसार	ईआईसी स्थल के अनुसार	कार्यालय अभिलेख	
2.1.1.2	आरेख के अनुसार पिट चिन्हांकन की जांच	माप टेप	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना		
2.1.2	**खुदाई संकर्म**									
2.1.2.1	पिट चिन्हांकन/अवस्थान की जांच	माप टेप	ख	वस्तुगत	100%	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	
2.1.2.2	तल पर पिट की विमा की जांच करें (एलX बीX डी)	माप टेप	ख	वस्तुगत	100%	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	
2.1.2.3	मिट्टी की किस्म की जांच करें, यदि बीसी मिट्टी की पुष्टि हो जाती है तो स्टोन स्वालिंग के लिए आरेख के अनुदेशों का पालन करना	माप टेप	ख	वस्तुगत / हेम्बरिंग क्रोबार	100%	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	
2.1.2.4	मिट्टी की किस्म की जांच करें, यदि गैर बीसी मिट्टी की पुष्टि हो जाती है तो आलेख का अनुपालन करें	माप टेप	ख	वस्तुगत / हेम्बरिंग क्रोबार	100%	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	
2.3	**शटरिंग**									
2.3.1	शटरिंग बोर्ड की जांच करें जिसे सफाई और समुचित सतह तैयारी सहित स्टील टेप के साथ स्थापित किए जाने के लिए आकार दिया गया है	माप टेप	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	

2.3.2	स्पोर्टों टाई रोड आदि सहित शटरिंग बोर्डों का रखा जाना	टेकलिंग उपस्कर	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	स्थल की स्थिति के अनुसार अपेक्षित
2.3.3	स्टील टेप और जल स्तर के साथ मापमान, रेखा और स्तर	स्टील टेप और जल स्तर	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	
2.3.4	एंकर बोल्टों के स्थापन, संरेखण और एम्बेडमेंट की जांच करें । जांच करें कि अंतःस्थापनों (आधार बोल्टों के लिए)पर कोई तेल नहीं है	माप टेप	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	
2.3.5	टेम्पलेट्स के साथ बोल्ट सेटिंग की जांच करें	माप टेप	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	
2.4	**सीमेंट**									
2.4.1	सीमेंट - प्रदायकर्ता से प्राप्त	आईएस के अनुसार टीसी का पुनर्विलोकन	क	दृश्य	परेषण में कोई एक	यादृच्छिक	आईएस : 11269	विनिर्माता का परीक्षण प्रमाणपत्र	स्थल अभिलेख	
2.4.2	सेटिंग टाइम और कप्रेसिव बल	आईएस के अनुसार टीसी का पुनर्विलोकन	क	दृश्य	परेषण में कोई एक	यादृच्छिक	आईएस : 11269	विनिर्माता का परीक्षण प्रमाणपत्र	स्थल अभिलेख	
2.5	**संबलित इस्पात**									
2.5.1	दरारों, सतह दोषों, खुदरे कोनों की अनुपस्थिति और विमा संबंधी जांच के लिए दृश्य परीक्षा		ख	दृश्य	100औ	यादृच्छिक	आईएस : 1786 और अनुमोदित आरेख	अनुमोदित आरेख	स्थल अभिलेख	
2.5.2	संबलित इस्पात छड़ों और लेपिंग की कटाई, मोड़ना और स्थापित किया जाना	टेकलिंग उपस्कर	ख	दृश्य	100औ	यादृच्छिक	अनुमोदित आरेख	अनुमोदित आरेख	स्थल अभिलेख	
2.6	**कंक्रीट करना**									
2.6.1	सीमेंट (ओपीसी, 53 ग्रेड, आईएसआई चिन्हित) रेत और उनके मोटे मिश्रण को 1:4:8/1:2:4/1:5:8/ 1:1.5:3 के अनुपात में	टेकलिंग उपस्कर	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	विनिर्माता के अनुदेशों के अनुसार	विनिर्माता के अनुदेशों के अनुसार	स्थल अभिलेख	
2.6.2	कंक्रीट की सुग्राह्यता की जांच करें	टेकलिंग उपस्कर	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	विनिर्माता के अनुदेशों के अनुसार	विनिर्माता के अनुदेशों के अनुसार	स्थल अभिलेख	
2.6.3	कंक्रीट को रखना, पोकिंग और कंपेक्टिंग	टेकलिंग उपस्कर	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	विनिर्माता के अनुदेशों के अनुसार	विनिर्माता के अनुदेशों के अनुसार	स्थल अभिलेख	
2.6.4	संपीडन बल के लिए	संपीडक मशीन	क	तृतीय पक्षकार	एक सेट प्रति उपकेंद्र	यादृच्छिक	आईएस 456,	आईएस 456,	स्थल अभिलेख	

	कंक्रीट क्यूबों का परीक्षण 7 दिन या 28 दिन			प्रयोगशाला परीक्षण			आईएस 516	आईएस 516		
2.6.5	जांच करें कि क्या आधार की क्योरिंग अवधि पूरी हो गई है		ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	न्यूनतम सात दिनों के लिए दृश्य जांच	न्यूनतम सात दिनों के लिए दृश्य जांच	स्थल अभिलेख	
2.6.6	जांच करें की पार्श्वभरण और कंपेक्शन भू-स्तर तक पूरा है	टेकलिंग उपस्कर	क	दृश्य	100%	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	
2.7	**राजगिरी संकर्म**									
2.7.1	मोर्टार का समनुपात, मिश्रण और स्थापन की जांच करें	टेकलिंग उपस्कर	ख	दृश्य	यादृच्छिक	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	
2.7.2	प्लंब और संरेखण	टेकलिंग उपस्कर	ख	दृश्य	यादृच्छिक	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना		
2.7.3	क्योरिंग		ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	न्यूनतम सात दिनों के लिए दृश्य जांच	न्यूनतम सात दिनों के लिए दृश्य जांच	स्थल अभिलेख	
2.7.4	□ु संकर्म फ़ि□ ईंट की ऊंचाई का नियंत्रण	माप टेप	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	
2.8	**प्लास्टरिंग संकर्म**									
2.8.1	प्लास्टरिंग मोटाई और समतलता		ख	दृश्य	यादृच्छिक	यादृच्छिक	दृश्य जांच	दृश्य जांच		
2.8.2	मोर्टार मिश्रण/समनुपात	टेकलिंग उपस्कर	ख	दृश्य	यादृच्छिक	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	
2.8.3	प्लास्टर की स्थापना, मोटाई, प्लास्टर की रेखा और स्तर की जांच करें	टेकलिंग उपस्कर	ख	दृश्य	यादृच्छिक	यादृच्छिक	नीव योजना	नीव योजना	स्थल अभिलेख	
2.8.4	क्योरिंग		ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	न्यूनतम सात दिनों के लिए दृश्य जांच	न्यूनतम सात दिनों के लिए दृश्य जांच	स्थल अभिलेख	

अनुश्रुति:
जांच का वर्ग
क- जटिल - पीआईए स्थल द्वारा साक्ष्यित तथा पीआईए, सीसी द्वारा निगरानी किए जाने वाला
ख-प्रमुख - संविदाकार और पीआईए स्थल द्वारा साक्ष्यित किए जाने वाला
ग-छोटे-मोटे - संविदाकार द्वारा साक्ष्यित तथा पीआईए स्थल द्वारा निगरानी किए जाने वाला

टीसी : परीक्षण प्रमाणपत्र
वी : सत्यापन करें
डब्ल्यू : साक्ष्य
ईआईसी : प्रभारी इंजीनियर

संविदाकार का नाम : उप विनिर्माता/अभिकरण का नाम और पता	क्षेत्र क्वालिटी योजना - पीएससीसी पोल्स (11केवी तथा एलटी), पोल अर्थिंग और गाइ उत्थापन	
	मद : पीएससीसी पोल्स (11केवी तथा एलटी)	क्यू पी सं. :
		आर ई वी सं. :
	उप प्रणाली : पोल उत्थापन, अर्थिंग, गाइ उत्थापन	तारीख :
		..... का पृष्ठ .....

क्रम सं.	मुख्य क्रियाकलाप और प्रचालन	विशिष्टताएं/ उपकरण	जांच का वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा - संविदाकार / पीक्यूसीसी	जांच की मात्रा - टीपीआईए/ आरईसी/ एनक्यूएम	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	आरई टिप्पणियां
1	**प्राप्तियां और भंडारण**	1) भंडागारों में प्राप्तियां	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	प्रदायकर्ता टीसी	टीसी को प्राप्त लॉट का परस्पर संबंध	प्रदायकर्ता टीसी	पीआईए द्वारा निरीक्षण किए गए तथा अनुमोदित पोलों को केवल प्राप्ति पर ही स्वीकृत किया जाएगा
		2) दृश्य निरीक्षण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक		टूटे हुए, क्षतिग्रस्त पोलों को पृथक् रूप से एकत्रित किया जाएगा	स्थल रजिस्टर	
		3) समुचित भंडारण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	1) पोलों को इस प्रकार ऐसी रीति में एक साथ रखा जाएगा कि उनकी चौड़ी साईड उर्ध्व हो 2) स्टेक में प्रत्येक टियर, उर्ध्व रेखा में संरेखित लकड़ी के समर्थन से परस्पर 1.2 मीटर दूर अवस्थित लकड़ी के स्लीपरों से समर्थित	स्थल रजिस्टर	
2.	**पोलों का ट्रंसपोर्टेशन**	ट्रंसपोर्टेशन	ग	दृश्य	100%	-	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	1) पोलों को उनकी चौड़ी तरफ को उर्ध्वाकार रखकर ट्रंसपोर्टे किया जाएगा 2) पोल की संपूर्ण लंबाई में समर्थन 1.2 मीटर की दूरी पर अवस्थित होंगे ।		
3.	**प्रतिष्ठापन पूर्व**	अनुमोदित आरेखों, सभी संनिर्माण सामग्री की उपलब्धता	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक जांच	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	सुनिश्चित करें कि कार्य स्थल पर पोलों के प्रतिष्ठापन के लिए अनुमोदित आरेख उपलब्ध है 2) सुनिश्चित करें कि बोल्डरों, रेत, सीमेंट, पत्थर चिप्स जैसी सभी संनिर्माण सामग्री कार्यस्थल पर उपलब्ध है	स्थल रजिस्टर	

		कार्यस्थल पर रूट सर्वेक्षण नक्शें की उपलब्धता	ग	दृश्य	100%	100%	रूट सर्वेक्षण रिपोर्ट		स्थल रजिस्टर	
4.	**पोलों का प्रतिष्ठापन**									
4.1	**पिट की खुदाई**	4.1.1) हाथ से खुदाई/नियंत्रित विस्फोट	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	पिट की लंबाई का अक्ष रेखा की दिशा में होना चाहिए	स्थल रजिस्टर	कठोर या पथरीली मिट्टी की दशा में नियंत्रित विस्फोट की अनुमति है (अवस्थान में लोगों के निवास की दशा में ड्रिलींग/चिपिंग का सहारा लिया जाएगा)
		4.1.2) पिट का आकार	ग	विमात्मक	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	0.6एम न् 1.2एम या 0.6डाय न् 1.5एम गहराई	स्थल रजिस्टर	कठोर पथरीली मिट्टी के अवस्थानों में एक मीटर गहरा और 1.2 गुणा व्यास के छिद्र, पोल की तली की विमा
		4.1.3) भूमि में गहराई में स्थापना करना	ग	विमात्मक	100%	5%	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	पूर्व में गढ़ी गई स्लेब से 1.5 मीटर ऊपर	स्थल रजिस्टर	काली सूत और गीली मिट्टी की दशा में स्थापना की गहराई को 0.2 मीटर बढ़ाया जाए
4.2	तल नीव	तल कंक्रीट	ग	मापमान	100%	5%	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	एम-15 ग्रेड आकार 0.45एम न् 0.45एम न् 0.075एम	स्थल रजिस्टर	जहां कहीं सस्ता पाया जाए समतुल्य आकार की पत्थर की प्लेट का उपयोग किया जा सकता है
4.3	पोल उत्थापन	4.3.1) पोल उत्थापन	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	1) पोल को लकड़ी के स्लीपर के सहयोग से पिट तक उठाया जाएगा 2) पोल को 25एमएम मनीला रस्सियों की सहायता से उर्ध्व स्थिति में रखा जाएगा		
		4.3.2) दोनों दिशाओं में संरेखण और उर्ध्वेता	ग	प्रिट स्तर	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार		स्थल रजिस्टर	
		4.3.3) पूर्व भरण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	ब्रिक बेट के साथ और सतहों में सघन रूप से रखे गए	स्थल रजिस्टर	अस्थायी एंकरों को, पोल के आधार में भलीभांति गड़ जाने और मिट्टी के सघनित होने के पश्चात् ही हटाया जाएगा ।

		4.3.4) तलों की कंक्रीटिंग	ग	मापमान	100%	10%	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार		स्थल रजिस्टर	सभी टेंपिंग बिन्दुओं, डेड एंड पोलों, डीटी अवस्थानों, आरईसी संनिर्माण आरेखों के अनुसार सभी बिन्दुओं पर, फाइल की गई अंतिम जामा भरी संरचना के एक किलोमीटर पर, नाला क्रंसिंग, मार्ग क्रंसिंग, रेल क्रंसिंग के दोनों साइड पोलों, डीपी, 4पी संरचना पर
		5.1) कायल किस्म अर्थिंग	ग	दृश्य	100%	5%	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	आरईसी संनिर्माण मानक जे-1	स्थल रजिस्टर	
6.	**कायल किस्म अर्थिंग प्रतिष्ठापन**	क) पिट आकार की खुदाई (व्यास 600 न् 1500एमएम)	ग	दृश्य/ विमात्मक	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	निर्देश : आरईसी संनिर्माण मानक जे-1	स्थल रजिस्टर	
		ख) अर्थिंग स्पायरल प्रतिष्ठापित करें	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार			सुनिश्चित करें कि स्पायरल तार 4एमएम जीआई तार है
		ग) पिट को उसकी तली से 1.2 मीटर की गहराई तक 300एमएम की चारकोल और नमक की एक के बाद एक सतह से भरें	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार			
		घ) स्पायरल तार और पोल अर्थ तार के बीच जोड़	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार			
		6.1) पाइप/छड़ किस्म अर्थिंग	ग	दृश्य	100%	5%	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	निर्देश : आरईसी संनिर्माण मानक जे-2	स्थल रजिस्टर	रेल, सड़क मार्ग, निकास, टेलीकॉम, नदी क्रंसिंग के दोनों ओर

7.	पाइप किस्म अर्थिंग प्रतिष्ठापन	क) 0.6एम व्यास न् 2.7 एम गहराई के आकार की पिट की खुदाई	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	निर्देश : आरईसी संनिर्माण मानक जे-2	स्थल रजिस्टर	
		ख) 40 व्यास की जीआई पाइप के साथ 12 व्यास के छिद्र में पिट का प्रतिष्ठापन	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार			
		ग) पिट को 300 एमएम चारकोल और नमक की एक के बाद एक सतहों से भरें	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार			
		घ) पाइप और पोल के बीच 8 एमएम एसडब्ल्यूजी तार के साथ जोड़	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार			
8.	**स्टे/गाइ उत्थापन**	8.1) गाइ सेटों के लिए अवस्थान	ग	दृश्य	100%	5%	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार			गाइ सेटों को कोनीय अवस्थानों, डेड एंड अवस्थानों, टी-आफ बिन्दुओं, तीव्र ढाल के अवस्थानों, दोहरी पोल संरचनाओं पर उत्थापित किया जाना है ।
		8.2) 0.5एम न् 0.5 एम न् 1.6 एम आकार की पिट की खुदाई	ग	विमात्मक	100%	5%	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	निर्देश : आरईसी संनिमार्ण मानक जी-1		
		8.3) एंकर प्लेटों का आकार	ग	विमात्मक	100%	5%	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	निर्देश : आरईसी संनिमार्ण मानक के-1		
		8.4) एंकर प्लेट और एंकर छड़ की अर्थ भरण के साथ भूमि में दबाना	ग	विमात्मक	100%	5%	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार			यदि गाइ तार को परिसंकट में पाया जाता है तो उसे कंक्रीट से भरी एसबेस्टस पाइपों से संरक्षित किया जाना चाहिए

		8.5) स्टे तार और पोल के बीच का कोण	ख	मापमान	100%	5%	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	निर्देश : आरईसी संनिमार्ण मानक जी-1		
		8.6) गाइ प्रतिरोधी का उत्थापन	ग	दृश्य	100%	50%	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	निर्देश : आरईसी संनिमार्ण मानक जी-1		गाइ प्रतिरोधियों को भूमि से 3050 एमएम की ऊंचाई पर उत्थापित किया जाता है
		8.7) उत्थापन टर्न बक्कल	ग	दृश्य	100%	50%	उपयोगिता/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति सन्नियमों के अनुसार	निर्देश : आरईसी संनिमार्ण मानक जी-1		टर्न बक्कलों को कार्यकरण स्थिति में आधे मार्ग पर स्थापित किया जाता है, इस प्रकार कसने और ढीला करने के लिए अधिकतम संचलन प्राप्त होता है ।

जांच का वर्ग
क- जटिल
ख-प्रमुख
ग-छोटे-मोटे

उप संविदाकार/उत्थापन अभिकरण का नाम/हस्ताक्षर

30	फील्ड क्वालिटी योजना - 11 केवी पोल उप साधनों का निर्माण		
संविदाकार का नाम : उप संविदाकार/अभिकरण का नाम तथा पता :	मद : 11 केवी पोल उपसाधनों का निर्माण	एफ क्यू पी सं. :	
		आर ई वी सं. :	
	उप प्रणाली : जी आई संघटकों, इंस्युलेटरों, हार्डवेयर फीटिंग, खतरनाक बोर्ड, प्रति-आरोही उपाय, गर्डिंग	तारीख :	
		पृष्ठ	

एमएस गेल्वेनाइज्ड संघटक

क्रम सं.	मुख्य क्रियाकलाप तथा प्रचालन	विशिष्टताएं/ उपकरण	जांच की किस्म	जांच का प्रकार	जांच की मात्रा - ठेकेदार/ पीक्यूसीसी	जांच की मात्रा टीपीआईए/ आरईसी/ एनक्यूएम	संदर्भ दस्तावेज	स्वीकृत संनियम	अभिलेख का प्ररुप	टिप्पणियां
1	प्राप्ति तथा भंडारण	1) भंडार पर प्राप्ति	सी	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक		टीसी के साथ प्राप्त लाट का सहसंबंध	भंडार रजिस्टर	वे संघटक, जिनकी पीआईए द्वारा जांच या निकासी की गई है, केवल प्राप्ति पर ही स्वीकार किए जाएंगे ।
		2) दृश्य निरीक्षण	सी	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक		टूटे-फूटे और जस्तेदार त्रुटियुक्त संघटको का पृथक् रूप से ढेर लगाया जाना है	भंडार रजिस्टर	
		3) पर्याप्त भंडारण	ओ	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/आरईसी विनिर्देशन या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	सभी जीआई संघटकों को लकड़ी के स्लीपर पर इक्ट्ठा किया जाना चाहिए और तथा पानी को एकत्रित नहीं होने देना चाहिए	भंडार रजिस्टर	
2	एमएस संघटक को नियत करना	1) वी-क्रास पट्टित ब्लैक कलैम्प के साथ क्रास पट्टित	ग	दृश्य जांच	100%	10%	उपयोगिता/आरईसी विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	क्रास पट्टित को पोल पर दिए गए चिह्न पर नियत किया जाना है
		2) पोल के साथ क्रास पट्टित का क्षैतिज संरेखण	ग	जल स्तर	100%	10%	अनुमोदित रेखाचित्र	अनुमोदित रेखाचित्र		
		3) बैक क्लैम्प के साथ ऊपरी पच्चर	ग	दृश्य जांच	100%	10%	उपयोगिता/आरईसी विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	पोल के ऊपर दिए गए निशान पर ऊपरी पच्चर पर नियत किया जाना है
		4) पोल के साथ ऊपरी पच्चर का अनुलंब संरेखण	ग	जल स्तर	100%	10%	अनुमोदित रेखाचित्र	अनुमोदित रेखाचित्र		
		5) नटो, वोल्टो और वाशरों के साथ जकड़े हुए एमएस संघटक	ग	संनिर्माण जांच	100%	10%	अनुमोदित रेखाचित्र	संघटको को पर्याप्त रूप से कसकर स्थापित किया जाना चाहिए ताकि वे सभी बलों को सहन कर सकें	स्थल रजिस्टर	

पिन के साथ इंस्युलेटर्स

3.	**प्राप्ति तथा भंडारण**	1) भंडारण पर प्राप्ति	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	उपयोगिता/आरईसी विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	सीएचपी विवरणों के साथ प्राप्त लाटों का सहसंबंध	स्थल रजिस्टर	वे संघटक, जिनकी पीआईए द्वारा जांच या निकासी की गई है, केवल प्राप्ति पर ही स्वीकार किए जाएंगे ।
		2) दृश्य निरीक्षण	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक		इंस्युलेटरों की सतह की जांच पूर्ण रूप से की जानी है और उन्हें साफ किया जाना है। इंस्युलेटर छल्लो की चूंडियों की जांच की जानी है ।	भंडार रजिस्टर	टूटे-फूटे इंस्युलेटरों को पृथक् रखा जाना है ।
		3) पर्याप्त भंडारण	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति		भंडार रजिस्टर	
4	**इंस्युलेटरों को लगाना**	1)पिनों तथा इंस्युलेटर छल्लो पर चूंडी की जांच तथा इंस्युलेटर के साथ पिन के संरेखन की जांच	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/आरईसी विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	भू -स्तर पर इस पूर्व सज्जीकरण की जांच पर्याप्त सरलीकरण के लिए की जाती है ।
		2) जी आई पिन तथा इंस्युलेटरों का सज्जीकरण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित रेखाचित्र	अनुमोदित रेखाचित्र		
		3) क्रासआर्म तथा पोल टाप ब्रेकेट पर पिन इंस्युलेटर नियत करना	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/आरईसी विनिर्देश या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	सीधी लाइन में सभी खंभों पर पिन इंस्युलेटरों का उपयोग किया जाएगा डिस्क इंस्युलेटरों का उपयोग अंत में और एंगल अवस्थान पर किया जाएगा
		4) इंस्युलेटरों के बीच निकासी की जांच	ख	विमीय	यादृच्छिक	यादृच्छिक	यूटिलिटी/आरईसी विनिर्देशन या स्वीकृत संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र		निकासी की जांच के लिए उपयुक्त टैम्पेलेट/जिग का उपयोग किया जाना है

किस्म की जांच :
क- जटिल
ख-प्रमुख
ग-छोटे-मोटे

उप-ठेकेदार/उत्थापन अभिकरण का नाम/हस्ताक्षर

इंस्युलेटर, एबी स्विच डिओ फ्यूज के लिए फील्ड क्वालिटी योजना	मद : उप प्रणाली : क्यूएपी सं. : आरईवी सं. :	संनिर्माण कार्य/आईएसओ/एबी स्विच/डिओफ्यूज

तारीख :

क्रम सं.	लक्षण/मद	जांच का प्रकार	उपकरण	वर्ग	जांच की मात्रा - ठेकेदार/ पीक्यूसीसी	जांच की मात्रा - टीपीआईए/ आरईसी/ एनक्यूएम	संदर्भ दस्तावेज तथा स्वीकृति मानक	"अभिलेख का प्ररुप"	टिप्पणिया
1	2	3	4	5	6		7	8	9
1	**प्राप्ति तथा भंडारण**								
1.1	निरीक्षण ग्राही (दस्तावेज की पूर्णता, परीक्षण प्रमाणपत्र, अनुदेश मैनुअल आदि)	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान	एमआरसी	
1.2	उतराई	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
1.3	क्षति तथा त्रुटियों के लिए दृश्य जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	पैकिंग सूची/अनुदेश मैनुअल	-	
1.4	पर्याप्त भंडारण	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
2	**पूर्व संस्थापन**							-	
2.1	अनुदेश मैनुअल की उपलब्धता तथा रेखाचित्र लिफ्टिंग व्यवस्था	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित रेखाचित्र सूची/अनुदेश मैनुअल	-	
2.2	सभी सामग्रियों की उपलब्धता	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	पैकिंग सूची, अनुमोदित रेखाचित्र सामग्री का बिल	-	
2.3	नींव (यदि आवश्यक हो)	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	सिविल नींव रेखाचित्र	-	
2.4	सहायक संरचना की अनुलम्बता	वी	-	ख	100%	50%	जीए/संरचनात्मक रेखाचित्र		
3	**संस्थापन**								
3.1	रेटिंग प्लेट ब्यौरे	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
3.2	उचित स्लिंगजिंग तथा लिफ्टिंग की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
3.3	बेस वोल्टों या अन्य वोल्टित जोड़ों की मजबूती की जांच जो सामान्यतः रिंच से की जाएगी	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.4	बेस के स्तर तथा संरेखण हाउसिंग असेम्बली तथा फिलिंग की जांच	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल		
3.5	अनुमोदित ड्रग्स के अनुसार खंबों, मुख्य स्लेड तथा ड्राइव असम्बेली के समुचित उत्थापन को सुनिश्चित करना	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
3.6	आइसोलेटर तथा आइसोलेटर की अनुलम्बता/एबी स्विच/ डी फ्यूज के संरेखण की जांच	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
3.7	अर्थ के क्रियाशील भाग के बीच की दूरी के लिए जांच	वी	-	ख	100%	50%	आईएस 10118 के अनुसार	-	
3.8	आइसोलेटर प्रचालन के दौरान	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	

	(इलैक्ट्रिकल तथा मैकेनिकल) आइसोलेटरों के कनेक्ट की ऐसी जांच करना कोई प्रदोलन या चक्रण नहीं है								
3.9	अर्थिंग तथा अर्थ कनेक्शन की व्यवस्था के लिए जांच	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.10	किसी एक इंस्युलेटर स्टेक की हाथ से चक्रण द्वारा आइसोलेटर के प्रचालन की जांच तथा क्रास टैंडम असम्बेली को समायोजित करना तथा यह सुनिश्चित करना कि बंद करने के दौरान कन्टेक्ट को पर्याप्त रूप से लगाया गया है	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	
4	**पूर्व कमीशनिंग**								
4.1	किसी भी पूर्जे की दृश्य क्षति के लिए जांच जिसमें पर्सिलन, आइसोलेटर भी सम्मिलित है	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.2	मैनुअल/प्रचालन तथा आंतरिक लॉक की जांच	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.3	आई आर वेल्यू	परीक्षण	मिगर	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
	क) प्रत्येक खंबें से अर्थ के बीच								
4.4	भू-कनेक्शन	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.5	निरंतरता की जांच	इलैक्ट्रिकल	मल्टीमीटर	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
ठेकेदार के हस्ताक्षर							अनुमोदन प्राधिकारी का नाम तथा हस्ताक्षर		

अनुश्रुति :
क- जटिल
ख-प्रमुख
ग-छोटी-मोटी
टीसी-परीक्षण प्रमाणपत्र
एमआरसी-सामग्री प्राप्ति प्रमाणपत्र
वी-दृश्य

ईआईसी : भारसाधक इंजीनियर

एलए के लिए फील्ड क्वालिटी योजना					मद : उप प्रणाली : क्यूएपी सं. : आरईवी सं. :			उत्थापन कार्य लाइनिंग एरेस्टर	
तारीख :									
क्रम सं.	लक्षण/मद	जांच का प्रकार	उपकरण	वर्ग	जांच की मात्रा - ठेकेदार/ पीक्यूसीसी	जांच की मात्रा - टीपीआईए/ आरईसी/ एनक्यूएम	संदर्भ दस्तावेज तथा स्वीकृति मानक	"अभिलेख का प्ररुप"	टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6		7	8	9
1	**प्राप्ति तथा भंडारण**								
1.1	निरीक्षण ग्राही (दस्तावेज की पूर्णता, परीक्षण प्रमाणपत्र, अनुदेश मैनुअल आदि)	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान	एमआरसी	
1.2	उतराई	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
1.3	क्षति तथा त्रुटियों के लिए दृश्य जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	पैकिंग सूची/अनुदेश मैनुअल	-	
1.4	पर्याप्त भंडारण	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
2	**पूर्व संस्थापन**								
2.1	अनुदेश मैनुअल की उपलब्धता तथा रेखाचित्र लिफ्टिंग व्यवस्था	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित रेखाचित्र/अनुदेश मैनुअलों की सूची	-	
2.2	सभी सामग्रियों की उपलब्धता	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	पैकिंग सूची, अनुमोदित रेखाचित्र सामग्री का बिल	-	
2.3	सहायक संरचना की अनुलम्बता	वी	-	ख	100%	50%	जीए/संरचनात्मक रेखाचित्र	-	
3	**संस्थापन**								
3.1	रेटिंग प्लेट ब्यौरे	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख -	
3.2	एरेस्टर के तल की सफाई की जांच तथा मिगर वेल्यू की जांच	परीक्षण	मिगर	ख	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.3	सर्ज एरेस्टर के आधार की जांच	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.4	संरचना के साथ उपकरण के आधार की मजबूती की जांच	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.5	यह सुनिश्चित करना कि एल का प्रस्फोटन वेंट नाजुक उपकरणों के समीप नहीं है	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.6	अर्थिंग की व्यवस्था तथा कनेक्शन की मजबूती की जांच	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	

3.7	लाइव भाग से अर्थ भाग तक के बीच की दूरी की जांच	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.8	एलए के संपूर्ण अनुलम्बता की जांच	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.9	एलए को ऊपर प्रतिष्ठापित करने की ऊंचाई	मापमान	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
4	**पूर्व कमीशनिंग**								
4.1	आईआर वेल्यू परीक्षण	परीक्षण	मिगर	ए	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4. 2	भू-कनेक्शन की प्रतिरोधी शक्ति की जांच	परीक्षण	-	ख	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.3	अर्थ निरंतरता परीक्षण	परीक्षण	अर्थ मिगर	ख	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.4	अंतिम दस्तावेज का पुनर्विलोकन	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल/अंतिम दस्तावेज सूची	टीसी	
ठेकेदार के हस्ताक्षर							अनुमोदन प्राधिकारी का नाम तथा हस्ताक्षर		

अनुश्रृति :
जांच का वर्ग :
क-जटिल
ख-प्रमुख
ग-छोटे-मोटे
टीसी-परीक्षण प्रमाणपत्र
एमआरसी-सामग्री प्राप्ति प्रमाणपत्र
वी-दृश्य
ईआईसी- भारसाधक इंजीनियर

पेटिंग के लिए फील्ड क्वालिटी योजना					मद : उप प्रणाली : क्यूएपी सं. : आरईवी सं. :			उत्थापन कार्य पेटिंग	
तारीख :									
क्रम सं.	लक्षण/मद	जांच का प्रकार	उपकरण	वर्ग	जांच की मात्रा - ठेकेदार/ पीक्यूसीसी	जांच की मात्रा - टीपीआईए/ आरईसी/ एनक्यूएम	संदर्भ दस्तावेज तथा स्वीकृति मानक	"अभिलेख का प्ररुप"	टिप्पणियां
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**		**7**	**8**	**9**
1	**प्राप्ति तथा भंडारण**								
1.1	निरीक्षण ग्राही	वी	-	ग	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान तथा विनिर्देशन	एमआरसी	
1.2	पर्याप्त भंडारण	वी	-	ग	100%	यादृच्छिक	5%	स्थल अभिलेख	
2	**पूर्व संस्थापन**								
2.1	संरचना से डि-रस्टिंग तथा उपकरणों के अन्य रसटेड भाग	वी	वायर ब्रुश इमरी पेपर	ख	100%	यादृच्छिक	ईआईसी के अनुसार	-	
2.2	स्टील संरचना पर लाल आक्साइड जिंक क्रोमेट पेंट - दो बार	वी	पेंट ब्रुश	ख	100%	यादृच्छिक	ईआईसी/आईएस 2074 के अनुसार	स्थल अभिलेख	
2.3	सिंथेटिक इनेमिल पेंट - दो या उससे अधिक बार	वी	पेंट ब्रुश	ख	100%	यादृच्छिक	ईआईसी/आईएस 2932 के अनुसार	स्थल अभिलेख	
2.4	ऐल्युमिनियम पेंट - दो या उससे अधिक बार	वी	पेंट ब्रुश	ख	100%	यादृच्छिक	ईआईसी/आईएस 2339 के अनुसार	स्थल अभिलेख	
2.5	अंतिम दस्तावेज का पुनर्विलोकन	-	-	ख	100%	यादृच्छिक	अंतिम दस्तावेज सूची	स्थल अभिलेख	
ठेकेदार के हस्ताक्षर							अनुमोदन प्राधिकारी का नाम तथा हस्ताक्षर		

अनुश्रुति :
जांच का वर्ग :
क- जटिल
ख-प्रमुख
ग-छोटे-मोटे
टीसी-पेरीक्षण प्रमाणपत्र
एमआरसी-सामग्री प्राप्ति प्रमाणपत्र
वी-दृश्य

				फील्ड क्वालिटी योजना मद : बीपीएल कनेक्शन का उत्थापन उप-प्रणाली :						
क्रम सं.	मुख्य क्रियाकलाप तथा प्रचालन	विशिष्टताएं/ इंस्ट्रमेंटेशन	जांच की किस्म	जांच का प्रकार	जांच की मात्रा - ठेकेदार/ पीक्यूसीसी	जांच की मात्रा - टीपीआईए/ आरईसी/ एनक्यूएम	संदर्भ दस्तावेज	स्वीकृत संनियम	अभिलेख का प्ररुप	टिप्पणियां
खंड 1 : बीपीएल कनेक्शन की खरीदी गई मदें										
1	**प्राप्ति तथा भंडारण**	1) भंडार पर प्राप्ति	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित बोम तथा अनुमोदित रेखाचित्र	मद की अनुमोदित बनावट	भंडार रजिस्टर	
		2) दृश्य निरीक्षण	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक		क्षतिग्रस्त तथा त्रुटियुक्त संघटकों को बेहतर माल से बदला जाना है	भंडार रजिस्टर	मीटर बोर्ड टीक लकड़ी या कठोर लकड़ी का होगा
		3) समुचित भंडारण	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	मानक पद्धति	भंडार रजिस्टर	
खंड 2 : बोर्ड तथा उपसाधन लगाना										
2	**बोर्ड तथा उपसाधन लगाना**	1) जहां संघटकों को उत्थापित किया जाता है उस जगह की पहचान करना और चिह्न लगाना	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	विनिर्देशों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	अनुमोदित रेखाचित्र तथा विनिर्देशों के अनुसार निकासी को बनाए रखा जाएगा
		2) सर्विस सहायता तथा न्यूज लगाना	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	विनिर्देशों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	सभी सहायकों की सतह साफ होनी चाहिए
		3) लकड़ी के बोर्ड लगाना (मीटर बोर्ड तथा स्विच बोर्ड)	ग	विमीय	100%	यादृच्छिक	विनिर्देशों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	
		4) सभी अन्य उपसाधन को लगाना	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	विनिर्देशों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	
खंड 4 : सर्विस तार की लड़ी बनाना										
3.	**सर्विस तार की लड़ी बनाना**	1) तार की लदाई-उतराई	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	विनिर्देशों के अनुसार	तार को जमीन पर नहीं दबाना चाहिए	स्थल रजिस्टर	केबल की सतह त्रुटियों, दोष रहित आदि होनी चाहिए
		2) तार उत्थापन का क्रम	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	विनिर्देशों के अनुसार	चलाने का क्रम ऊपर से होगा, अर्थात् सबसे पहले ऊपर का तार बाद में पार्श्व वाला केबल लगाया जाएगा	स्थल रजिस्टर	

		3) सर्विस तार से क्लैम्प तक जीआई तार लगाना	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	विनिर्देशों के अनुसार	विनिर्देशन/ अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	
		4) क्लैम्प के साथ सर्विस तार की मजबूती की जांच	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	विनिर्देशों के अनुसार	मानक पद्धति के अनुसार	स्थल रजिस्टर	
		5) सर्विस तार के उत्थापन के पश्चात् भू-निकासी की जांच	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	विनिर्देशों के अनुसार	आईई नियमों के अनुसार	स्थल रजिस्टर	न्यूनतम भू-निकासी को बनाए रखा जाना चाहिए
खंड 4 : अर्थिंग व्यवस्था										
4	**अर्थिंग व्यवस्था**	1) बीपीएल लेने वाले घरों की स्थानीय अर्थिंग	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति/ आईएस 3043	आईएस 3043	स्थल रजिस्टर	
		2) जी आई समर्थन वाले तार की अर्थिंग	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति/ आईएस 3043	आईएस 3043	स्थल रजिस्टर	
खंड 5 : बीपीएल कनेक्शनों की चार्जिंग										
5	**बीपीएल कनेक्शनों की चार्जिंग**	1) कनेक्शन की निरंतरता की जांच	ग	परीक्षण	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	मानक पद्धति	स्थल रजिस्टर	
		2) सर्विस लाइन से खंबे तक कनेक्शन	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	मानक पद्धति	स्थल रजिस्टर	उस खंबे पर लाइन साफ करे जिससे सविस लाइन को टैप किया जाना है
		3) सर्विस कनेक्शन की चार्जिंग	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	मानक पद्धति	स्थल रजिस्टर	बोर्ड पर किसी भी प्रकार की त्रुटियों को दूर करें

किस्म की जांच :
क- जटिल
ख-प्रमुख
ग-छोटे-मोटे

उप-ठेकेदार/उत्थापन अभिकरण का नाम/हस्ताक्षर

					वीसीबी के लिए फील्ड क्वालिटी योजना		उप प्रणाली : क्यूएपी सं. : आरईवी सं. :		
					तारीख :				
क्रम सं.	लक्षण/मद	जांच का प्रकार	उपकरण	वर्ग	जांच की मात्रा - ठेकेदार/ पीक्यूसीसी	जांच की मात्रा - टीपीआईए/ आरईसी/ एनक्यूएम	संदर्भ दस्तावेज तथा स्वीकृति मानक	"अभिलेख का प्ररुप"	टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6		7	8	9
1	**प्राप्ति तथा भंडारण**								
1.1	निरीक्षण ग्राही (दस्तावेज की पूर्णता, परीक्षण प्रमाणपत्र, अनुदेश मैनुअल आदि की पूर्णता)	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान	एमआरसी	
1.2	उतराई	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
1.3	टूटे-फूटे तथा त्रुटिपूर्ण के लिए दृश्य समीक्षा	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	पैकिंग सूची/अनुदेश मैनुअल	-	
1.4	समुचित भंडारण	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
2	**पूर्व संस्थापन**								
2.1	अनुदेश मैनुअल तथा रेखाचित्र लिफ्टिंग व्यवस्था की उपलब्धता	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित रेखाचित्र/अनुदेश मैनुअलों की सूची	-	
2.2	सभी सामग्रियों की उपलब्धता	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	पैकिंग सूची, अनुमोदित रेखाचित्र सामग्री का बिल	-	
2.3	वीसीबी नीवं	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	सिविल नीव रेखाचित्र	-	
2.4	बीसीबी सहायक संरचना (स्तर तथा अपर्वाधर)	वी	-	ख	100%	50%	जीए/संरचनात्मक रेखाचित्र		
3	**संस्थापन**								
3.1	उत्थापन से पूर्व, लिफ्टिंग युक्ति की जांच कर लें	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
3.2	यह सुनिश्चित कर लें कि ब्रेकर समुचित उतराई-धराई उपकरण, जांच स्लिंग, डिर्क/ट्रिपोड तथा रस्से के साथ संनिर्मित किए गए हैं	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
3.3	यह सुनिश्चित कर ले कि	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	जीए/उपकरण ब्यौरे रेखाचित्र	-	

	संनिर्माण अनुमोदित रेखाचित्र तथा मैनुअल के अनुसार किया गया है								
3.4	एकल खंबे तथा सीबी संरेखण की जांच	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.5	संरचना के साथ खंबा आधारित वोल्ट की मजबूती की जांच कर लें	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.6	टाई राड की चेकनेट मजबूती के लिए	वी	-	ख	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.7	यह जांच करना कि केबल टर्मिनेशन, जोड़चूडी, तथा केबल टैग्स प्रदान किए गए है (समुचित पकड़ तथा ग्लांडस के साथ)	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.8	सीबी के सभी चलते-फिरते पुर्जों पर तेल डालना	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
3.9	सहायक संरचना तथा वीसी के फ्रेम की अर्थिंग	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	
4	**पूर्व कमीशनिंग**								
4.1	अनुदेश मैनुअल के अनुसार सर्किट ब्रेकर तथा प्रचालन तंत्र के स्थापन की ठीक तरह से जांच	वी	-	ख	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.2	प्रत्येक खंबे की इंस्युलेसन की बाधा	परीक्षण	मिगर	ए	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.3	नियंत्रण सर्किट, मोटर आदि की इंस्युलेसन प्रतिरोध	परीक्षण	मिगर	ए	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.4	बंद होने वाली तथा ट्रिपिंग कायल का प्रतिरोध	परीक्षण	मल्टिमीटर	ए	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.5	कायल की न्यूनतम पिक अप वोल्टता	परीक्षण	मल्टिमीटर	ए	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.6	कन्ट्रेक्ट प्रतिरोध	परीक्षण	मल्टिमीटर	ए	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.7	ब्रेकर बंद करने तथा ट्रिपिंग का समय	वी	-	ए	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.8	सभी उपसाधनों की कार्यात्मक जांच	परीक्षण	मल्टिमीटर	ख	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.9	प्रतिरक्षात्मक रिले तथा आटो रिक्लोज आपरेशन के माध्यम से नियंत्रण सर्किट ट्रिपिंग की कार्यात्मक जांच	परीक्षण	मल्टिमीटर	ख	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.10	अंतिम दस्तावेज का	वी	-	ख	100%	यादच्छिक	अनुदेश मैनुअल/अंतिम दस्तावेज	टीसी	

	पुनर्विलोकन						सूची		
ठेकेदार के हस्ताक्षर							अनुमोदन प्राधिकारी का नाम तथा हस्ताक्षर		

अनुश्रृति :
जांच का वर्ग :
क-जटिल
ख-प्रमुख
ग-छोटे-मोटे
टीसी-परीक्षण प्रमाणपत्र
एमआरसी-सामग्री प्राप्ति प्रमाणपत्र
वी-दृश्य
ईआईसी- भारसाधक इंजीनियर

				फील्ड क्वालिटी योजना						
				मद : डीटीआर संरचना तथा संघटक						
				उप-प्रणाली : उत्थापन ट्रंसफार्मर संरचना						
				एमएस गेल्वेनाइज्ड संघटक						
क्रम सं.	मुख्य क्रियाकलाप तथा प्रचालन	विशिष्टताएं/ इंस्ट्रमेंटेशन	जांच की किस्म	जांच का प्रकार	जांच की मात्रा - ठेकेदार/ पीक्यूसीसी	जांच की मात्रा - टीपीआईए/ आरईसी/ एनक्यूएम	संदर्भ दस्तावेज	स्वीकृत संनियम	अभिलेख का प्ररुप	आरई टिप्पणियां
खंड 1 : एमएस ग्वलनीकृत संघटक										
1	प्राप्ति तथा भंडारण	1) भंडार पर प्राप्ति	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान	परिदान चालान/एमडीसीसी विवरणों के साथ प्राप्त लॉट का सहसंबंध	स्थल रजिस्टर	उन संघटको, जिनका निरीक्षण किया जाता है तथा निकासी की जाती है, को ही स्वीकार किया जाएगा
		2) दृश्य निरीक्षण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक		क्षतिग्रस्त तथा ग्लवनीकृत त्रुटिपूर्ण संघटकों को पृथक् रूप से बांधा जाना है	भंडार रजिस्टर	
		3) समुचित भंडारण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देशन या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	सभी जीआई संघटक लकड़ी के स्लीपर से बांधे जाने चाहिए तथा भंडारण क्षेत्र में जल भराव नहीं होना चाहिए	भंडार रजिस्टर	
2	एमएस संघटकों को लगाना	1) दो पोलों के संरेखण की जांच	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देशन या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	दोनों खंबे एक दूसरे के बराबर होने चाहिए तथा एकसमान गहराई में गढ़े होने चाहिए
		2) ऊपरी चैनल को लगाना	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देशन या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	खंबे के साथ ऊपरी चैनल के संरेखण की जांच
		3) फिश प्लेट लगाना	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देशन या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	इन फिश प्लेटों को कसके रखा जाना चाहिए और छेदों की जांच की जानी है।

		4) बेल्टिंग एंगल बैक कलैम्प के साथ बेल्टिंग ऐंगल लगाना	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देशन या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	एंगल भूमि से विनिर्दिष्ट दूरी पर लगाए जाने चाहिए
		5) खंबे के साथ बैल्टिंग क्षितिजीय संरेखण	ग	विमीय	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित रेखाचित्र	अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	
		5) ब्रेसिंग एंगल क्लैम्प के साथ ब्रेसिंग एंगेल नियत करना	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	बोल्ट तथा नट पर्याप्त रूप में कसे जाएंगे जिससे वे ब्रेसिंग पर अपनी पकड़ बना सकें
		6) बेल्टिंग के साथ बेल्टिंग ऐंगल का संरेखण	ग	विमीय	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित रेखाचित्र	अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	दो ब्रेसिंग के बीच 900 एंगल होने चाहिए तथा दवाब को सहन करने के लिए पर्याप्त रूप से गढ़े होने चाहिए
3.	**स्टे/जीयूवाई उत्थापन**	8.1) जीयूवाई सेटों का अवस्थान	ग	दृश्य	100%	50%	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार		स्थल रजिस्टर	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार /अनेक स्टे संनिर्मित किए जाने हैं
		8.2) 0.5 एम x 0.5 एम x 1.6 एम पिट आकार की खुदाई	ग	विमीय	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	आरईसी संनिमार्ण मानक जी-1	स्थल रजिस्टर	
		8.3) एंकर प्लेट का आकार	ग	विमीय	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	आरईसी संनिमार्ण मानक के -1	स्थल रजिस्टर	
		8.4) अर्थ फिलिंग के साथ एंकर प्लेट तथा एंकर राड की पिलाई	ग	विमीय	100%	50%	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार		स्थल रजिस्टर	यदि जीयूवाई तार संकटमय पाया जाता है तो इसे कंकरीट से भरे एस्बस्टोज के साथ संरक्षित किया जाना चाहिए
		8.5) स्टे वायर तथा खंबे के बीच एंगल	ख	मापमान	100%	50%	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	आरईसी संनिर्माण मानक जी-1	स्थल रजिस्टर	
		8.6) जीयूवाई इंस्युलेटर का उत्थापन	ग	दृश्य	100%	50%	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	आरईसी संनिर्माण मानक के 1	स्थल रजिस्टर	जीयूवाई इंस्युलेटर भूमि से 3050 एमएम की ऊंचाई पर संनिर्मित किए जाते है

		8.7) टर्न-बकल का उत्थापन-	ग	दृश्य	100%	50%	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	आरईसी संनिर्माण मानक जी 1	स्थल रजिस्टर	टर्न-बकल चालू स्थिति में आधे हिस्से में मढ़े जाते है इसलिए मजबूत तथा ढीला करने में अधिकतम संचल होता है
		8.8) संरचना की सुनम्यता को सुनिश्चित कर ले	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	
खंड 2 : इंस्युलेटर लगाना										
4	**प्राप्ति तथा भंडारण**	1) भंडार पर प्राप्ति	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान	परिदान चालान/एमडी सीसी विवरणों के साथ प्राप्त लॉट का सहसंबंध	स्थल रजिस्टर	उन संघटको, जिनका निरीक्षण किया जाता है तथा निकासी की जाती है, को ही स्वीकार किया जाएगा
		2) दृश्य निरीक्षण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक		इंस्युलेटर केबल की जांच तथा सफाई पूर्णतया की जानी है इंसुलेटर की ग्रैडिंग की जानी है।	भंडार रजिस्टर	टूटे-फूटे इंस्युलेटरो को पृथक् रूप से स्टेकों में रखा जाना है
		3) समुचित भंडारण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति		भंडार रजिस्टर	
5	**इंस्युलेटर लगाना**	1) पिनों तथा इंस्युलेटरों की चूंडियों की जांच कर ले तथा इंस्युलेटर के साथ पिन के संरेखण की जांच	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देशन या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	
		2) जीई पिन तथा इंस्युलेटरों को एकत्रित करना	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित रेखाचित्र	अनुमोदित रेखाचित्र		
		3) फिश प्लेट पर इंस्युलेटर नियत करना	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देशन या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	भार को खड़े करने के लिए पिन इंस्युलेटरों को मजबूती से बांधा जाएगा
		4) इंस्युलेटरों के बीच निकासी की जांच करना	ख	विमीय	यादृच्छिक	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देशन या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र		निकासी की जांच करने के लिए समुचित टैम्पलेट/जिग्स का उपयोग करें

		5) अब डिस्क इंस्युलेटर क्लैम्पों के अपने-अपने इंस्युलेटरों को लगाए	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देशन या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	अवस्थान के प्रकार पर निर्भर करते हुए टी एंड सी या बी एंड एस का उपयोग अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार किया जाना है
		6) इंस्युलेटरों के बीच निकासी की जांच	ख	विमीय	यादृच्छिक	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र		निकासी की जांच करने के लिए समुचित टैम्पलेट/जिम्स का उपयोग किया जाना है
खंड 3 : 11 केवी एचजी फ्यूज लगाना										
6	**प्राप्ति तथा भंडारण**	1) भंडार पर प्राप्ति	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान	परिदान चालान के साथ प्राप्त लॉट का सहसंबंध	**भंडार** रजिस्टर	वे संघटक ही स्वीकार किए जाएंगे, जिनका निरीक्षण किया जाता है तथा निकासी की जाती है
		2) दृश्य निरीक्षण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक		क्षतिग्रस्त या त्रुटियुक्त उपकरणों को पृथक् रूप से एकत्रित किया जाएगा	भंडार रजिस्टर	अधिक क्षतिग्रस्त सामग्री को अलग किया जाएगा
		3) समुचित भंडारण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	यूटिलिटी/ आरईसी विनिर्देश या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	एचजी फ्यूज संघटकों को 300 एमएम गहराई वाले लकड़ी के प्लेटफार्म पर भंडारित किया जाएगा	भंडार रजिस्टर	
7	**एचजी फ्यूज सेट को लगाना**	1) रेटिंग प्लेट ब्यौरे	ग	दृश्य	100%	10%	मानक पद्धति	अनुमोदित रेखाचित्र	भंडार रजिस्टर	
		2) बेस, हाउसिंगे असम्बेली तथा फ्लेंगों के स्तर तथा संरेखण की जांच	ग	दृश्य	100%	10%	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल	स्थल रजिस्टर	
		3) भूमि के नीचे काम कर रहे पुर्जों के बीच निकासी की जांच	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल/ अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	
खंड 4 : लाइन सक्सनालाइर/एबी स्विच का उत्थापन या कमीशनिंग										
8	**प्राप्ति तथा भंडारण**	1) भंडार पर प्राप्ति	ग	दृश्य	100	यादृच्छिक	परिदान चालान	परिदान चालान के साथ प्राप्त लॉट का सहसंबंध	भंडार रजिस्टर	वे संघटक ही स्वीकार किए जाएंगे, जिनका निरीक्षण किया जाता है तथा निकासी की जाती है

		2) दृश्य निरीक्षण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक		क्षतिग्रस्त या त्रुटियुक्त उपकरणों को पृथक् रूप से एकत्रित किया जाएगा	भंडार रजिस्टर	अधिक क्षतिग्रस्त सामग्री को अलग किया जाएगा
		3) समुचित भंडारण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	एबी स्विच संघटकों को 300 एमएम गहराई वाले लकड़ी के प्लेटफार्म पर रखा जाएगा	भंडार रजिस्टर	
9	**लाइन सेक्सनलाइजर एबी स्विच को लगाना**	क) संस्थापन								
		1) रेटिंग प्लेट ब्यौरे	ग	दृश्य	100%	10%	मानक पद्धति	अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	
		2) समुचित स्लिंग तथा लिफ्टिंग के लिए जांच	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल	स्थल रजिस्टर	
		3) ऐंठन रिंच द्वारा बेस बोल्टो तथा अन्य बोल्टित जोड़ो की मजबूती की जांच	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल	स्थल रजिस्टर	
		4) बेस, हाउसिंग असम्बेली और फ्लैंग्स के स्तर तथा संरेखण की जांच	ग	दृश्य	100%	10%	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल	स्थल रजिस्टर	
		5) अनुमोदित रेखाचित्रों के अनुसार समुचित पोलों के संनिर्माण, मुख्य ब्लेड तथा ड्राइव असम्बेली को सुनिश्चित करना	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	
		6) संरेखण तथा सेक्सपलाइजर के अनुलम्बता की जांच	ग	दृश्य	100%	10%	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल/ अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	
		7) भूमि के नीचे काम कर रहे पुर्जों की निकासी की जांच	ख	दृश्य	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल/ अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	

		9) आइसोलेटर आपरेशन के दौरान कन्टेक्ट इस्युलेटरों को आवाज न करने तथा चक्रण की जांच	ग	दृश्य	100%	10%	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल	स्थल रजिस्टर	
		10) अर्थिंग तथा अर्थ कनेक्शन की व्यवस्था की जांच	ग	दृश्य	100%	50%	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल	स्थल रजिस्टर	
		11) किसी एक इंस्युलेटर स्टैक की चक्रण द्वारा आइसोलेटर के प्रचालन की हाथ से जांच तथा बंद के दौरान कनटेक्ट को समुचित रूप से लगाना सुनिश्चित करने के लिए क्रास टेनडम असम्बेली की लंबाई को समायोजित करना	ख	दृश्य	100%	50%	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल/ अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	यह सुनिश्चित कर लें कि संपूर्ण संरचना सख्त है तथा एबी स्विच के प्रचालन द्वारा सुनम्यता की जांच कर लें
10	**पूर्व कमीशनिंग**	1) किसी हिस्से की दृश्य नुकसानी की जांच जिसमें पार्सिलेन आइसोलेटर भी सम्मिलित है	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल/ अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	
		2) मैनुअल/प्रचालन तथा आंतरिक लॉको की जांच	ख	दृश्य जांच	100%	10%	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल/ अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	
		3) अर्थ से खंबे के बीच का आईआर वेल्यू	ख	दृश्य जांच	100%	10%	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल/ अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	
		4) भू-कनेक्शन	ग	दृश्य जांच	100%	यादृच्छिक	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल/ अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	
		5) जांच निरंतरता	ख	दृश्य जांच	100%	10%	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल/ अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	
खंड 5 : डीटीआरएस का संनिर्माण तथा कमीशनिंग										
11.	**प्राप्ति तथा भंडारण**	1) भंडार पर प्राप्ति	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान	परिदान चालान/एमडी सीसी विवरणों के साथ प्राप्त लॉट का सहसंबंध	भंडार रजिस्टर	वे संघटक ही स्वीकार किए जाएंगे, जिनका निरीक्षण किया जाता है तथा निकासी की जाती है

		2) दृश्य निरीक्षण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित रेखाचित्र	क्षतिग्रस्त या त्रुटियुक्त उपकरणों को पृथक् रूप से एकत्रित किया जाएगा	भंडार रजिस्टर	अधिक क्षतिग्रस्त सामग्री को अलग किया जाएगा
		3) समुचित भंडारण	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	यूटीलिटी/आरईसी विनिर्देशन या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	ट्रांसफार्मर और उप सहायकों को शुष्क, समतल, उत्थित प्लेटफार्म पर एक साथ रखा जाएगा। सभी पाइप संकर्म संरक्षक, रेडिएटर को, उनकी ब्लैंकिंग प्लेटों को यथास्थिति रखते हुए भंडारित किया जाएगा। मार्शलिंग बाक्स में स्थित उष्मकों को संघनन से बचने के लिए उर्जित बनाए रखा जाना चाहिए।	भंडार रजिस्टर	
12	**ट्रांसफार्मरों का उत्थापन**	1) उस संरचना की सुनम्यता को सुनिश्चित करना जिस पर ट्रांसफार्मर संनिर्मित किया जाना है	ग	दृश्य	100%	50%	मानक पद्धति	अनुदेश रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	
		2) ट्रांसफार्मरों की लिफ्टिंग	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल के अनुसार	ट्रंसफार्मरों की अनुलम्बता को बनाए रखा जाएगा । ट्रंसफार्मर के एचवी/एलवी ओरिएन्टेसन की जांच की जाएगी	स्थल रजिस्टर	
		3) संरचना पर ट्रांसफार्मर की समुचित व्यवस्था को सुनिश्चित करना	ग	दृश्य	100%	10%	मानक पद्धति	ट्रंसफार्मर किसी भी प्रकार से हिलना नहीं चाहिए तथा ट्रंसफार्मर को मजबूती से लगाना चाहिए	स्थल रजिस्टर	बोल्टो तथा नटों को पर्याप्त ढंग से मजबूत किया जाएगा ताकि बिना किसी सहारे के ट्रंसफार्मर खड़ा कर सके
		4) एचवी/एलवी प्रास्थिति	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	हवा की निकासी अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार होनी चाहिए

		5) अन्य उपसाधन जैसे एलए ब्रुशिंग, कनेक्टर्स आदि संनिर्मित किए जाते हैं	ग	दृश्य	100%	50%	विनिर्माता अनुदेश मैनुअल के अनुसार	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	हवा की निकासी अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार होनी चाहिए
13	**कमीशनिंग पूर्व जांच**	1) इंस्युलेशन प्रतिरोधी	ए	परीक्षण	100%	10%	यूटिलिटी/आर ईसी विनिर्देशन या स्वीकृति संनियमों के अनुसार		स्थल रजिस्टर	अधिमानतः मोटर चालित 5 केवी मिगर का उपयोग उच्चतम मूल्यांकन को मापने के लिए किया जाना चाहिए । आईआर मूल्यांकन करने से पूर्व बुशिंग की संपूर्णतया सफाई की जाती है । विडिंग से भूमि तक के बीच के आईआर मूल्यांकन की जांच की जाती है । इन मूल्यांकनों की जांच करते समय सर्किट में कोई बाहरी लाइनें या लाइटिंग एरेस्टर नहीं होना चाहिए ।
		2) तेल डायइलैक्ट्रिक क्षमता परीक्षण	ए	परीक्षण	100%	10%	अनुदेश मैनुअल के अनुसार	ट्रंसफार्मर के ऊपर से नीचे तक आईएस : 335 नमूनों की जांच, यदि अपेक्षित हो, की जाती है	स्थल रजिस्टर	
		3) सामान्य जांच								
		क) तेल के सभी वाल्व सही स्थिति में तथा बंद होने चाहिए या यथाअपेक्षित खुले होने चाहिए	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल के अनुसार		स्थल रजिस्टर	
		ख) सभी वायु पाकेट साफ होते हैं	ग	परीक्षण	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल के अनुसार		स्थल रजिस्टर	
		ग) थर्मोमीटर पाकेट तेल से भरे जाते हैं	ग	परीक्षण	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल के अनुसार		स्थल रजिस्टर	
		घ) ट्रंसफार्मर में तेल का स्तर ठीक स्तर पर होता है	ख	परीक्षण	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल के अनुसार		स्थल रजिस्टर	

		ङ) अर्थिंग कनेक्शन दिया जाता है	ग	परीक्षण	100%	50%	अनुदेश मैनुअल के अनुसार		स्थल रजिस्टर	
		च) बुशिंग पर वृत्ताकार हार्न के बीच की दूरी को पर्याप्त रूप से बनाए रखा जाता है	ग	परीक्षण	100%	10%	अनुदेश मैनुअल के अनुसार		स्थल रजिस्टर	
14	**ऊर्जाकरण**	ट्रंसफार्मर को चार्ज करना	ए	दृश्य	100%	10%	अनुदेश मैनुअल के अनुसार	पुर्जों में गडगडाहट, जैसी कोई असमानताएं नहीं होनी चाहिए तथा गुंजन आमेलित होना चाहिए	स्थल रजिस्टर	यदि असमानताएं जानकारी में आती हैं तो जब भार न हो, ऊर्जाकरण के कुछ घंटों के पश्चात् उसे ठीक किया जाना चाहिए ।
खंड 6 : डीटीआर स्टेशन की अर्थिंग										
15	**भूमि पिटों तथा अर्थिंग उपस्कर की पहचान**	1) उस स्थान की पहचान करें जहां अर्थिंग किया जाना है	ए	दृश्य	100%	10%	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	आरईसी संनिर्माण मानक निर्दिष्ट करें	स्थल रजिस्टर	
		2) ट्रंसफार्मर न्यूट्रल टर्मिनल, एलए टर्मिनल तथा अन्य उपसाधनों की पहचान	ए	दृश्य	100%	10%	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	आरईसी संनिर्माण मानक निर्दिष्ट करें	स्थल रजिस्टर	
16	**डीपी संरचना की पाइप आकार की अर्थिंग करना**	1) पिट आकार की खुदाई	ग	दृश्य	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	आरईसी संनिर्माण मानक जे 2 निर्दिष्ट करें	स्थल रजिस्टर	
		2) पिट में 12 डीआईए होलों के साथ 40 डीआईए जीआई पाइप लगाना	ग	दृश्य	100%	10%	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	आरईसी संनिर्माण मानक जे 2 निर्दिष्ट करें	स्थल रजिस्टर	
		3) 300 मिमी चारकोल और नमक की वैकल्पिक परत के साथ पिट को भरना	ए	दृश्य	100%	10%	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	आरईसी संनिर्माण मानक जे 2 निर्दिष्ट करें	स्थल रजिस्टर	उस सामान्य मिट्टी की दशा में, जहां पाइप गाड़े जाएंगे, चारकोल तथा नमक को पिट में भरना आवश्यक नहीं है
		4) 8 मिमी एस डब्ल्यूजी तार के साथ पाइन तथा पोल के बीच कनेक्शन	ग	दृश्य	100%	10%	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	आरईसी संनिर्माण मानक जे 2 निर्दिष्ट करें	स्थल रजिस्टर	

		5) जीआई तार के साथ अर्थिंग वाले उपकरण तथा पाइप अर्थ टर्मिनलों को जोड़ना	ग	दृश्य	100%	10%	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	कोई ढीला कनेक्शन नहीं होना चाहिए	स्थल रजिस्टर	
17	**भूमि प्रतिरोधिता का परीक्षण**	अर्थिंग की परीक्षण	ए	दृश्य	100%	10%	मानक पद्धति	अनुदेश मैनुअल	स्थल रजिस्टर	
खंड 7 : खतरा बोर्डों तथा न चढ़ने वाली युक्तियां का उत्थापन										
18		1) खतरा बोर्ड लगाएं	ग	दृश्य	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	अनुमोदित रेखाचित्र तथा आरईसी विनिर्देश सं. 57 के अनुसार	स्थल रजिस्टर	शब्द लिखने की भाषा आईई नियमावली 1956 के नियम 35 के अनुरूप होगी तथा स्कल और बोन्स के संकेत साथ हिंदी या अंग्रेजी भाषा में होगी
		2) न चढ़ने वाली युक्तियों का उत्थापन - बारबेड तार	ग	दृश्य	100%	50%	अनुदेश मैनुअल	अनुमोदित रेखाचित्र	स्थल रजिस्टर	
खंड 8 : एलटी वितरण बाक्सों का संनिर्माण तथा कमीशनिंग										
19	**संस्थापन**	1) भंडार पर प्राप्ति	ग	दृश्य	100%	5%	परिदान चालान	परिदान चालान के साथ प्राप्त लॉट का सहसंबंध	भंडार रजिस्टर	वे संघटक ही स्वीकार किए जाएंगे, जिनका निरीक्षण किया जाता है तथा निकासी की जाती है
		2) दृश्य निरीक्षण	ग	दृश्य	100%	5%	अनुमोदित रेखाचित्र	क्षतिग्रस्त या त्रुटियुक्त उपकरणों को पृथक् रूप से एकत्रित किया जाएगा	भंडार रजिस्टर	अधिक क्षतिग्रस्त सामग्री को अलग किया जाएगा

		3) समुचित भंडारण	ग	दृश्य	100%	5%	यूटीलिटी/आरईसी विनिर्देशन या स्वीकृति संनियमों के अनुसार	ट्रंसफार्मर तथा उपसाधन शुष्क सपाट तथा ऊपर उठे हुए प्लेटफार्म पर रखे जाएंगे । सभी पाइप संबंधी कार्य कंजरवेटर्स रेडिएटर्स को उनकी खाली प्लेटों को चालू हीटरों के साथ भंडारित किया जाएगा, कंडेसन से बचने के लिए मार्शिलिंग बक्से को ऊर्जा में रखा जाना चाहिए	भंडार रजिस्टर	
		4) वितरण बाक्सों का उत्थापन	ग	दृश्य	100%	10%	मानक पद्धति	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	
		5) एलटीडीबी की अर्थिंग	ख	दृश्य	100%	10%	मानक पद्धति	अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	स्थल रजिस्टर	बक्सों के कवर को भी समुचित विमीय के लचकदार तांबे के लिंक के रूप में अर्थिंग किया जाना है

किस्म की जांच :
क- जटिल
ख-प्रमुख
ग-छोटे-मोटे

उप-ठेकेदार/उत्थापन अभिकरण का नाम/हस्ताक्षर

सीटी एवं पीटी के लिए फील्ड क्वालिटी योजना	मद : उप प्रणाली : क्यूएपी सं. : आरईवी सं. :	संनिर्माण कार्य/सीटी एवं पीटी

तारीख :

क्रम सं.	लक्षण/मद	जांच का प्रकार	उपकरण	वर्ग	जांच की मात्रा - ठेकेदार/ पीक्यूसीसी	जांच की मात्रा - टीपीआईए/ आरईसी/ एनक्यूएम	संदर्भ दस्तावेज तथा स्वीकृति मानक	"अभिलेख का प्ररुप"	टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6		7	8	9
1	**प्राप्ति तथा भंडारण**								
1.1	निरीक्षण ग्राही (दस्तावेज की पूर्णता, परीक्षण प्रमाणपत्र, अनुदेश मैनुअल आदि)	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान और विनिर्देश	एमआरसी/ जांच सूची	
1.2	उतराई	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
1.3	क्षति तथा त्रुटियों के लिए दृश्य जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	पैकिंग सूची/अनुदेश मैनुअल	-	
1.4	पर्याप्त भंडारण	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
2	**पूर्व संस्थापन**								
2.1	अनुदेश मैनुअल की उपलब्धता तथा रेखाचित्र लिफ्टिंग व्यवस्था	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित रेखाचित्र/अनुदेश मैनुअलों की सूची	-	
2.2	सभी सामग्रियों की उपलब्धता	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	पैकिंग सूची, अनुमोदित रेखाचित्र सामग्री का बिल	-	
2.3	सीटी नींव	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	सिविल नींव रेखाचित्र	-	
2.4	सहायक संरचना की अनुलम्बता	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	जीए/संरचनात्मक रेखाचित्र		

3	**संस्थापन**								
3.1	रेटिंग प्लेट ब्यौरे	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
3.2	यह जांच कर ले कि सीटी उचित पोलरिटी में संस्थापित किए गए हैं (भाग 1 तथा भाग 2 स्थिति)	वी	-	ख		यादृच्छिक	ईआसी/ एसएलडी के अनुसार	-	
3.3	उपकरण आधारित बोल्टों की मजबूती की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
3.4	सीटी के संरेखण की पूर्ण जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल		
3.5	अपेक्षा के अनुसार संयोजित प्रारंभिक अनुपात के लिए जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल		
3.6	सहायक संरचना तथा सीटी फ्रेम की अर्थिंग	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
3.7	अर्थिंग तथा अर्थिंग कनेक्शन की व्यवस्था की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
3.8	कलैम्प/कनेक्टर्स की मजबूती की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
3.9	गौण टर्मिनेशन की मजबूती तथा लीड की क्रिंपिंग की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
3.10	केबल टेग की तथा फिरुल्स की जांच करें	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	केबल सूची	-	
3.11	यह सुनिश्चित कर ले कि अप्रयुक्त गौण कोर की ठीक प्रकार से छंटाई की गई है	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
3.12	आरवाईवी की पहचान	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक		-	
3.13	तेल रिसाव की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल/कोई रिसाव नहीं	स्थल अभिलेख	
3.14	सहायक संरचना पर उपकरण की उर्ध्वत्ता की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
4	**पूर्व कमीशनिंग**								
4.1	मिगर का उपयोग करने वाले मापमान आईआर मूल्य		मिगर	क	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
	क. प्रारंभिक से गौण कोर तथा 2.5 केवी के साथ अर्थ	परीक्षण							
	ख. गौण कोर के बीच	परीक्षण							
	ग. गौण से अर्थ के बीच	परीक्षण							
4.2	पोलरिटी की जांच	परीक्षण	मल्टीमीटर/ शुष्क सेल	क	100%	10%	अनुदेश मैनुअल/एसएलडी	टीसी	
4.3	प्रारंभिक इंजेक्शन पद्धति द्वारा सीटी अनुपात की जांच	परीक्षण	प्राइमरी इंजेक्शन किट	क	100%	10%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	

4.4	मैगनिटाइजिंग कर्व	परीक्षण	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
4.5	अंतिम दस्तावेज पुनर्विलोकन	-	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल/अंतिम दस्तावेज सूची	टीसी	
ठेकेदार के हस्ताक्षर							अनुमोदन प्राधिकारी का नाम तथा हस्ताक्षर		

अनुश्रृति :
क- जटिल
ख-प्रमुख
ग-छोटी-मोटी
टीसी-परीक्षण प्रमाणपत्र
एमआरसी-सामग्री प्राप्ति प्रमाणपत्र
वी-दृश्य
ईआईसी : भारसाधक इंजीनियर

नियंत्रण तथा रिले पैनल के लिए फील्ड क्वालिटी योजना					मद : उप प्रणाली : क्यूएपी सं. : आरईवी सं. :			उत्थापन कार्य नियंत्रण तथा रिले पैनल	
तारीख :									
क्रम सं.	लक्षण/मद	जांच का प्रकार	उपकरण	वर्ग	जांच की मात्रा - ठेकेदार/ पीक्यूसीसी	जांच की मात्रा - टीपीआईए/ आर्रइसी/ एनक्यूएम	संदर्भ दस्तावेज तथा स्वीकृति मानक	"अभिलेख का प्ररुप"	टिप्पणियां
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**		**7**	**8**	**9**
1	**प्राप्ति तथा भंडारण**								
1.1	निरीक्षण ग्राही (दस्तावेज की पूर्णता, परीक्षण प्रमाणपत्र, अनुदेश मैनुअल आदि)	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	परिदान चालान तथा विनिर्देशन	एमआरसी/ जांच अनुसूची	
1.2	उतराई	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
1.3	क्षति तथा त्रुटियों के लिए दृश्य जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	पैकिंग सूची/अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
1.4	पर्याप्त भंडारण	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	-	
2	**पूर्व संस्थापन**								
2.1	अनुदेश मैनुअल की उपलब्धता तथा रेखाचित्र लिफ्टिंग व्यवस्था	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित रेखाचित्र/अनुदेश मैनुअलों की सूची	स्थल अभिलेख	
2.2	सभी सामग्रियों की उपलब्धता	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	पैकिंग सूची, अनुमोदित रेखाचित्र सामग्री का बिल	स्थल अभिलेख	
2.3	पैनल संस्थापन स्पेस	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	नियंत्रण कक्ष ब्यौरे	-	
3	**संस्थापन**								
3.1	रेटिंग प्लेट ब्यौरे	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
3.2	सहायक संरचना पर पैनल की उर्ध्वत्ता तथा स्तर	माप		ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
3.3	अर्थ बस कनेक्शन की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
3.4	उस तल के स्तर की जांच कर ले जहां पैनल लगाए जाने हैं	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	स्थल की स्थिति के अनुसार	-	
3.5	पैकिंग के खोलने तथा बीओएम के अनुसार सामग्री का सत्यापन करने के पश्चात् पैंनलों की वस्तुगत स्थिति की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	विनिर्देशन	स्थल अभिलेख	
3.6	यह सुनिश्चित कर लें कि	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	संनिर्माण मैनुअल	-	

	पर्याप्त स्लिंग/टैकल्स का उपयोग करके पैनलों को उठाया जाता है								
3.7	यह जांच कर ले कि पैनल को पर्याप्त रूप से समान, संरेखित तथा संनिर्मित किया गया है	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	स्थल की स्थिति के अनुसार	-	
3.8	ऊपरी तथा इधर-उधर के ब्लैंकिंग प्लेटों को हटाना	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र	-	
3.9	इंटर पैनल वायरिंग रेखाचित्र के अनुसार पूरी की गई है	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र	-	
3.10	आंतरिक पैनल नटों तथा बोल्टो, मेन बस अर्थ बस कनेक्शन आदि की मजबूती की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र	-	
3.11	टूटे शीशे, स्विच हैडल, लैम्प कवर आदि की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र	-	
3.12	बाहरी केबलों की ग्लेडिंग	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र	-	
3.13	अप्रयुक्त केबल एंट्री, लाक्स की ब्लैंकिंग	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र	-	
3.14	पैनल दरवाजे की पर्याप्त सीलिंग तथा लांकिंग व्यवस्था	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र	-	
4	**पूर्व कमीशनिंग**								
4.1	सर्किट डायग्राम की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र	टीसी	
4.2	सहायक ऊर्जा प्रदाय की जांच	परीक्षण	मल्टीमीटर	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र	टीसी	
4.3	पैनल पर फिटिंगों की क्रियाशील तथा प्रचालन परीक्षण	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र	टीसी	
4.4	सिफारिश के अनुसार रिले सैटिंग	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र	टीसी	
4.5	स्कीम की जांच	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र	टीसी	
4.6	आईआर वैल्यू जांच	विद्युत	मिगर	क	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
4.7	रिले के लिए गौंण इंजेक्शन-परीक्षण	विद्युत	इंजेक्शन किट	क	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
4.8	सभी क्वायलों तथा सहायक कनटेक्टों की न्यूनतम पिकअप तथा ड्रापआउट वोल्टता की जांच	विद्युत	वोल्टामीटर	क	100%	यादृच्छिक	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
4.9	अंतिम दस्तावेज पुनर्विलोकन	वी	-	ख	100%	यादृच्छिक	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र/अंतिम दस्तावेज सूची के अनुसार	टीसी	

ठेकेदार के हस्ताक्षर					अनुमोदन प्राधिकारी का नाम तथा हस्ताक्षर
अनुश्रृति : जांच का वर्ग : क-जटिल ख-प्रमुख ग-छोटे-मोटे एमआरसी-सामग्री प्राप्ति प्रमाणपत्र टीसी-परीक्षण प्रमाणपत्र ईआईसी : भारसाधक इंजीनियर वी-दृश्य					

					मद उप प्रणाली : क्यूएपी सं. : आरईवी सं. :		संनिर्माण कार्य डीसी प्रणाली	
					तारीख :			
क्रम सं.	लक्षण/मद	जांच का प्रकार	उपकरण	वर्ग	जांच की मात्रा - ठेकेदार/ पीक्यूसीसी	संदर्भ दस्तावेज तथा स्वीकृति मानक	"अभिलेख का प्ररुप"	टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	**प्राप्ति तथा भंडारण**							
1.1	निरीक्षण ग्राही (दस्तावेज की पूर्णता, परीक्षण प्रमाणपत्र, अनुदेश मैनुअल आदि की पूर्णता)	वी	-	ख	100%	परिदान चालान/एनईएससीएल विनिर्देशन	एमआरसी/जांच सूची/डीसी/06	
1.2	उतराई	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
1.3	टूटे-फूटे तथा त्रुटिपूर्ण के लिए दृश्य समीक्षा	वी	-	ख	100%	पैकिंग सूची/अनुदेश मैनुअल	-	
1.4	समुचित भंडारण	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
2	**पूर्व संस्थापन**							
2.1	अनुदेश मैनुअल तथा रेखाचित्र लिफ्टिंग व्यवस्था की उपलब्धता	वी	-	ख	100%	अनुमोदित रेखाचित्र/अनुदेश मैनुअलों की सूची	-	
2.2	सभी सामग्रियों की उपलब्धता	वी	-	ख	100%	पैकिंग सूची, अनुमोदित रेखाचित्र सामग्री का बिल	-	
2.3	बैटरी कक्ष की सिविल/संवातन अपेक्षा को पूरा करना।	वी	-	ख	100%	कंट्रोल रूम विवरण	-	
3	**संस्थापन बैटरी**							
3.1	रेटिंग प्लेट ब्यौरे	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
3.2	सुरक्षा युक्तियों, जल तथा प्रथमोपचार बाक्स की उपलब्धता की जांच	वी	-	ख	100%	बीओएम/एनईएससीएल विनिर्देशन	-	
3.3	अनुमोदित प्रदर्शन के अनुसार बैटरी और रैक के प्रतिष्ठापन की जांच करें	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.4	सेलें में पोरिंग से पूर्व इलैक्ट्रोलाइट की विनिर्दिष्ट गुरुत्व की जांच							
3.5	इलैक्ट्रोलाइट स्तर से अपेक्षित स्तर तक की उपलब्धता की जांच और यहां कोई रिसाव नहीं है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.6	प्रत्येक सेल के संरेखण तथा स्तर की जांच	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.7	आंतरिक सेल कनेक्शन की मजबूती तथा	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	

	ग्रीस के उपयोजन की जांच							
3.8	अर्थिंग की व्यवस्था तथा अर्थिंग कनेक्शन की मजबूती की जांच/यह सुनिश्चित कर ले कि अर्थ सेल कहीं अर्थिंग नहीं कर रहे हैं	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.9	जांच कर ले कि सभी सेल पर्याप्त रूप से लगाए गए है तथा दिखाई दे रहे हैं	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.10	बैटरी चार्जर से प्रथम और अंतिम टैप सैलों तक तार बिछाने का कार्य पूरा है।	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल		
3.11	जांच कर ले कि सभी सेल ठीक पोलरिटी से संयोजित है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
3.12	बैटरी स्टैंड पेंटिंग	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4	**संस्थापन - बैटरी चार्जर**							
4.1	रेटिंग प्लेट ब्यौरे	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
4.2	युक्तियों की मात्रा, रेटिंग, प्रकार तथा मेक अनुमोदित रेखाचित्र में दिए गए बीओएम के अनुसार है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.3	पैनलों की किसी भी युक्तियों तथा क्षतिग्रस्त पुर्जों को बदलने में कोई वस्तुगत नुकसान नहीं हुआ है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.4	आंतरिक पैनल अर्थ बस कनेक्शन तथा अर्थिंग ग्रिड कनेक्शन को पर्याप्त रूप से मजबूत किए गए है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.5	प्रदान किए गए फ्यूज अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.6	यह जांच कर ले कि युक्तियों की लेवलिंग अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.7	यह जांच कर ले कि वायरिंग अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार पूरी की गई है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.8	केवल अनुसूची के अनुसरा बाहरी केबलिंग तथा ग्लेंडस के साथ ट्रर्मिनेशन पूर्ण किया गया है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.9	कोर के लिए केबल टैग्स, फिरुल्स केवल अनुसूची के अनुसार प्रदान किए गए है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.10	केबलों की ड्रेसिंग तथा कलैम्पिंग पर्याप्त रूप से की गई है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.11	बैटरी चार्जर के मुख्य प्रदाय के फेज सिक्वेंस की जांच	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.12	सभी रिले/मीटरों/स्लेक्टर स्विचों आदि के कृत्य की जांच कर ले	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.13	सभी अलार्म तथा अनुश्रवण संकेतक पर्याप्त रूप से कार्य कर रहे है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.14	फ्लेट तथा बूस्ट चार्जर प्रचालन, सेटी	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	

	ओपी वोल्टता (यदि अपेक्षित) की जांच कर ले							
4.15	चार्जर की वर्तमान सीमा फिचर की जांच कर ले तथा वर्तमान सीमा को सेट कर ले (यदि अपेक्षित हो)	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
4.16	आई आर मूल्य जांच	माप	-	क	100%	अनुदेश मैनुअल	-	
5.	**पूर्व-कमीशनिंग**							
5.1	यह जांच कर ले कि सभी असम्बेली गतिविधियों को पूरा किया गया है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
5.2	पहले अंतिम तथा टेप सेल से बैटरी चार्जर तक केबलिंग को पूरा किया गया है	वी	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	टीसी	
5.3	बैटरी चार्जर से बैटरी तक डीपी कनेक्शन की पोलरिटी की जांच	परीक्षण	मल्टीमीटर	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
5.4	यह जांच कर ले कि चार्जिंग तथा डिस चार्जिंग को चक्रण 10 घंटे डिस्चार्ज रेट पर बैटरी की एएच क्षमता को साबित करने के लिए विनिर्माता के मार्गदर्शन सिद्धांतों के अनुसार पूरा किया गया है	वी	-	क	100%	अनुदेश मैनुअल/आईएस 1651	टीसी	
5.5	रिचार्ज	विद्युत	-	ख	100%	अनुदेश मैनुअल	स्थल अभिलेख	
5.6	अंतिम दस्तावेज पुनर्विलोकन	वी	-	ख	100%	अनुमोदित पैनल रेखाचित्र/अंतिम दस्तावेज सूची	टीसी	

ठेकेदार के हस्ताक्षर

अनुमोदन प्राधिकारी का नाम तथा हस्ताक्षर

अनुश्रुति :

जांच का वर्ग :

क-जटिल : इसका साक्ष्य एनइएससीएल स्थल पर किया जाना है और निगरानी एनइएससीएल सीसी द्वारा की जानी है।

ख-प्रमुख : इसका साक्ष्य ठेकेदार और एनइएससीएल स्थल पर किया जाना है।

ग-छोटे-मोटे : इसका साक्ष्य ठेकेदार द्वारा किया जाना है और निगरानी एनइएससीएल स्थल पर की जानी है।

टीसी-परीक्षण प्रमाणपत्र

एमआरसी-सामग्री प्राप्ति प्रमाणपत्र

वी-दृश्य

ईआईसी : भारसाधक इंजीनियर

।

संलग्नक-III

एमक्यूपी

विनिर्माता का नाम और पता				विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :				
				मद : 11 केवी एचटी एक्सएल पीई एरियल पुंज केबल 3x35 +70		क्यू पी सं. :						
						आरईवी सं. :		पैकेज :				
				उप प्रणाली		तारीख :		संविदा सं. :				
						पृष्ठों की संख्या : 5		मुख्य संविदाकार :				
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की प्रकार	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			11
खंड : 1 कच्ची सामग्री									एम	सी	एन	
1	ऐल्युमिनियम राड	क) व्यास	प्रमुख	मापमान	प्रत्येक लॉट से एक नमूना	"विनिर्माता विनिर्देशन या आईएस 5484"	आईएस 8130, आईएस 613 और एनईएससीएल विनिर्देशन	क्वालिटी जांच रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) टेनसाइल स्ट्रेन्थ	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) प्रतिरोधकता/ चालकता	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
2	मिश्रातु राड	क) व्यास	प्रमुख	मापमान	प्रत्येक लॉट से एक नमूना	"विनिर्माता विनिर्देशन या आईएस 9997"	आईएस 398 और एनईएससीएल विनिर्देशन	क्वालिटी जांच रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) टेनसाइल स्ट्रैंथ	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) प्रतिरोधकता/ चालकता	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
3	एक्सएलपीई कंपाउंड	क) हाटसेट	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक लॉट में से एक नमूना	"विनिर्माता विनिर्देशन और आईएस 7098 (भाग 2)" के अनुसार	आईएस 7098 के अनुसार (भाग 2) और एनईएससीएल विनिर्देशन	क्वालिटी जांच रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता प्रमाणपत्रों का पुनर्विलोकन
		ख) टेनसाइल स्टैंथ	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त

		घ) वोल्यूम प्रतिरोधकता (इंस्युलेशन प्रतिरोधक)	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) थर्मल एंजिंग सेल्फ लाइफ - एक वर्षीय - संदूषण तथा उत्सर्जित	जटिल	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
4	**मैसेंजर वायर**	क) व्यास	प्रमुख	मापमान	प्रत्येक लॉट में से एक नमूना	"विनिर्माता विनिर्देशन या आईएस 398"	आईएस 398 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) टनसाइल संख्या	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
खंड : 2 प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण												
5	**"वायर रेखाचित्र (ऐल्युमिनियम मिश्रातु"**	क) व्यास	प्रमुख	मापमान	10%	आईएस 8130, आईएस 398 और पीएस	आईएस 8130, आईएस 398 और एनईएससीएल विनिर्देशन	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) टेनसाइल संख्या	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) लपेटन परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) तैयार भूतल	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
6	**"स्ट्रेंडिंग फेज/मैसेंजर वायर"**	क) विमीय	प्रमुख	मापमान	100%	आईएस 8130, आईएस 398 और पीएस	आईएस 8130, आईएस 398 और एनईएससीएल विनिर्देशन	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) सं./तार का डायमीटर	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) श्रेणी	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) डीसी कंडेक्टर प्रतिरोधक	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) तैयार भूतल	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		च) ले लंबाई, कम्पैक्ट तथा ओमनिटि	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त

		(छ) बिछाने की दिशा	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		(ज) टेनसाइल स्टैंथ	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक लॉट में से एक नमूना	"विनिर्माता विनिर्देशन या आईएस 398"	आईएस 398 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		(झ) प्रसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		(ञ) यूटीएस	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
7	**इंस्युलेशन**	क) संघटक का प्रकार	प्रमुख	दृश्य	100%	आईएस 7098 (भाग 2) तथा पी.एस.	आईएस 7098 (भाग 2), पीएस तथा अनुमोदित डाटा शीट	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) कंडक्टर/कोर मोटाईका डायमीटर	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) मोटाई	प्रमुख	मापमान	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) रंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) पहचान रिज	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		च) तैयार भूतल	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		छ) नक्कासी	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ज) अभिसाधित्र	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त/गरम पानी द्वारा	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		झ) गर्म सेट परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	1 लॉट	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ञ) टेनसाइल स्ट्रैंथ	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ट) प्रसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ठ) वाल्यूम प्रतिरोधात्मकता	प्रमुख	इलैक्ट्रिकल परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ड) स्पार्क परीक्षण	प्रमुख	इलैक्ट्रिकल परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
8	**लेडिंग अप**	क) कोर रोधी	प्रमुख	दृश्य	100%	आईएस 7098 (भाग 2) तथा पी.एस.	आईएस 7098 (भाग 2) तथा एडीएस	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) लेड अप डायमीटर	छोटे-मोटे	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) लंबाई	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
9	**कापर टेप**	क) टेप की विमा	प्रमुख	मापमान	100%	आईएस 7098 (भाग 2) तथा पी.एस.	आईएस 7098 (भाग 2) तथा एडीएस	यथोक्त	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) तैयार भूतल	छोटे-मोटे	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त

		ग) कापर टैप को कुछ हद तक ढकना	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) निरंतरता	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
10	**बाहरी आवरण**	क) संघटक के प्रकार	प्रमुख	दृश्य	100%	आईएस 7098 (भाग 2) तथा पी.एस.	आईएस 7098 (भाग 2) तथा एडीएस	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) आवरण का रंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) नक्काशी करना	छोटे-मोटे	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) तैयार भूतल	छोटे-मोटे	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 3 : अंतिम परीक्षण												
11	**दैनिक परीक्षण**	क) कंडक्टेर प्रतिरोधी	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	100%	आईएस 7098 (भाग 2) तथा पी.एस.	आईएस 7098 (भाग 2) तथा एडीएस	क्यूसी रिपोर्ट	√पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय सत्यापन के लिए दैनिक परीक्षण प्रमाण-पत्र प्रस्तुत किया जाएगा
		ख) उच्च वोल्टता	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√ वी	वी	वी	यथोक्त
		ग) आंशिक निक्षेपण परीक्षण	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√ पी	वी	वी	यथोक्त
12	**एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देश के अनुसार सभी प्रकार के परीक्षण**	प्रकार परीक्षण	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	नमूना	आईएस 7098 (भाग 2) तथा पी.एस.	आईएस 7098 (भाग 2) तथा एडीएस	प्रकार जांच परीक्षण	√ वी	वी	वी	एनईएससीएल इंजीनियरिंग विभाग से प्रकार परीक्षण निकासी
13	**केबल पर स्वीकृति परीक्षण**	क) कंडेक्टर अवरोधक	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	आईएस 7098 के नमूने योजना के अनुसार (भाग 2)	आईएस 7098 (भाग 2) के अनुसार	आईएस 7098 (भाग 2), एडीएस और एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	स्वीकृति परीक्षण प्रमाणपत्र	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ख) इंस्युलेशन जिसमें उत्केन्द्रता तथा ओबलिटी भी है, की मोटाई तथा विमा	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ग) आवरण की मोटाई	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	

		घ) इंस्युलेशन के लिए हाट सेट परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ङ) आंशिक निक्षेपण परीक्षण	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		च) इंस्युलेशन तथा आवरण के लिए ब्रेक पर टेनसाइल स्ट्रेंथ तथा प्रेसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		छ) उच्च वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	वैद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ज) इंस्युलेशन अवरोधक (वीआर)	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		झ) लपेटन परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ञ) एल्युमिनियम के लिए टेनसाइल स्ट्रेंथ	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
14	**मैसेंजर वायर पर स्वीकृति परीक्षण**	क) ब्रेकिंग भार परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	आईएस 398 (भाग 2) के नमूना योजना के अनुसार	आईएस 398 (भाग 2) के अनुसार	आईएस 398 (भाग 2) के अनुसार	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ख) प्रेसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	आईएस 398 (भाग 2) नमूना योजना के अनुसार	आईएस 398 (भाग 2) के अनुसार	आईएस 398 (भाग 2) के अनुसार	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ग) अवरोधक परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	आईएस 398 (भाग 2) नमूना योजना के अनुसार	आईएस 398 (भाग 2) के अनुसार	आईएस 398 (भाग 2) के अनुसार	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
15	**पैकिंग तथा मार्किंग**		प्रमुख	दृश्य	यादृच्छिक	एनईएससीएल विनिर्देशन	एनईएससीएल विनिर्देशन	यथोक्त	पी	वी	वी	

"*एनईएससीएल विनिर्देश तथा संविदा करार के अनुसार किए जाने वाले सभी प्रकार परीक्षण ।
√ - अभिलिखित पहचाने गए "टिक चिन्ह" आवश्यक होगा जिसमें क्यूए प्रलेखनों में प्रदायकर्ता भी है ।

नोट : आईएस 7098 (भाग 2) के अनुसार विनिर्माता, निरीक्षण तथा परीक्षण	पी.एस.- संयंत्र मानक	एम-विनिर्माता
पी-द्वारा निष्पादित	एडीएस-अनुमोदित डाटा शीट	एन-ग्राहक (एनईएससीएल)
वी-द्वारा सत्यापित	एम/आई- छोटे-मोटे	सी-संविदाकार
डब्ल्यू-परीक्षण का साक्ष्य एम/ए- प्रमुख	ठेकेदार के हस्ताक्षर	विनिर्माता के हस्ताक्षर

विनिर्माता का नाम और पता				विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :					
				मद : **11** केवी एक्सएलपीई : इंस्युलेटेड केबल (**3x95** वर्ग मीटर)		क्यू पी सं. :							
						आर ई वी सं. :		पैकेज :					
				उप प्रणाली		तारीख :		संविदा सं. :					
						पृष्ठों की सं. : **4**		मुख्य संविदाकार :					
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप		अभिकरण			टिप्पणियां
1	**2**	3	4	5	6	7	8	9	डी	10			11
खंड **1** : कच्ची सामग्री										एम	सी	एन	

1	**एल्युमिनियम राड**	क) व्यास (डायमीटर)	प्रमुख	मापमान	प्रत्येक लॉट से एक नमूना	"विनिर्माता विनिर्देशन तथा आईएस 5484"	आईएस 8130 के अनुसार तथा एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	क्यूसी अभिलेख		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) टेनसाइल स्ट्रेंथ	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रेसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) प्रतिरोधकता/ चालकता	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
2	**एक्सएलपीई**	क) हाट सैट	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक लॉट से एक नमूना	विनिर्माता विनिर्देशन या आईएस 7098 के अनुसार	आईएस 7098 और एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	क्वालिटी जांच रिपोर्ट		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) टेनसाइल स्ट्रेंथ	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रेसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) वोल्यूम प्रतिरोधकता (इंस्युलेशन प्रतिरोधी)"	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) थर्मल एजिंग शैल्फ लाइफ, एक वर्षीय संदूषण तथा उत्सर्जन	जटिल	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
3	**कापर टेप**	क) व्यास	प्रमुख	मापमान	प्रत्येक लॉट से एक नमूना	"विनिर्माता विनिर्देशन तथा पी.एस. के अनुसार"	आईएस 8130 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	क्यूसी अभिलेख		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) प्रतिरोधकता/ चालकता	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रेसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) यील्ड स्ट्रैन्थ	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
4	**पीवीसी कपाउंड**	क) टेंसिल स्ट्रैंथ	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक लॉट से एक नमूना	"विनिर्माता विनिर्देशन तथा आईएस 5831 के अनुसार"	आईएस 5831 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	क्यूसी अभिलेख		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) प्रेसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) थर्मल स्थिरता	जटिल	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) थर्मल एजिंग	जटिल	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

		ङ) लास इन मास	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
5	**कवच**	क) व्यास	प्रमुख	मापमान	10%	"विनिर्माता विनिर्देशन तथा आईएस 3975"	आईएस 3975 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) टैंसिल स्ट्रैंथ	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रेसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) प्रतिरोधकता	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) टारसाइन/ वाइंडिग	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		च) दस्ते की कोटिंग का भार	जटिल	रसायन	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		छ) डिप परीक्षण	जटिल	रसायन	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण													
6	**तार ड्राइंग (ऐल्युमिनियम)**	क) व्यास	प्रमुख	मापमान	10%	आईएस 8130, आईएस 398 और पी.एस.	आईएस 8130, आईएस 398 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) टैंसिल स्ट्रैंथ	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) रैपिंग परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) तैयार भूतल	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
7	**स्ट्रैंडिंग**	क) व्यास	प्रमुख	मापमान	100%	आईएस 8130, आईएस 398 और पी.एस.	आईएस 8130, आईएस 398 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) तार की संख्या/ व्यास	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) अनुक्रम	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) कंडक्टर प्रतिरोधी	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) तैयार भूतल	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		च) ले लैंथ कंपेक्ट तथा आकार तथा दिशा	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

8	**इंस्युलेशन**	क) संघटक का प्रकार	प्रमुख	दृश्य		आईएस 7098 और पी.एस.	आईएस 7098, पी.एस. और अनुमोदित डाटा शीट के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) मोटाई	प्रमुख	मापमान	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) रंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) तैयार तल	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) संसाधन	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		च) हाटसेट परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	1 लॉट	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		छ) टैंसाइल स्ट्रैंथ	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ज) प्रेसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		झ) वोल्यूम प्रतिरोधकता	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
9	**कापर टेपिंग**	क) टेप का विमा	प्रमुख	मापमान	100%	आईएस 7098 और पी.एस.	आईएस 7098, पी.एस.	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) तैयार तल	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) ओवर लैपिंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) निरंतरता	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
10.	**लाइंग अप**	क) कोर अनुक्रम	प्रमुख	दृश्य	100%	आईएस 7098 और पी.एस.	आईएस 7098, और एडीएस गर्म पानी द्वारा"	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) लेड अप डायमीटर	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	आईएस 7098 और एडीएस	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) लंबाई	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	आईएस 7098 और एडीएस	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
11	**आतंरिक आवरण**	क) संघटक का आकार	प्रमुख	दृश्य	100%	आईएस 7098 और पी.एस.	"आईएस 7098 और एडीएस	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) आवरण का अंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) तैयार भूतल	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) आतंरिक आवरण के ऊपर डायमीटर	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
12	**कवच**	क) स्ट्रिप की संख्या	प्रमुख	दृश्य	100%	आईएस 7098 (भाग-2) और पी.एस.	आईएस 7098 (भाग-2) और एडीएस	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) ले लैंथ तथा दिशा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

		ग) कवरेज	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) कवच पर डायमीटर	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
13	**बाहरी आवरण**	क) कपाउंड का प्रकार	प्रमुख		100%	आईएस 7098 (भाग II) और पी.एस.	आईएस 7098 (भाग II) और एडीएस	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) आवरण की मोटाई	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) आवरण का रंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) आवरण का आकार	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) तैयार भूतल	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		च) नक्काशी	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		छ) आनुक्रमिक मार्किंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 3 : अंतिम परीक्षण										एम	सी	एन	
14	**दैनिक परीक्षण**	क) कंडक्टर प्रतिरोधी	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	100%	आईएस 7098 (भाग II) के अनुसार	आईएस 7098 (भाग II) और एडीएस	क्यूसी रिपोर्ट	√	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान सत्यापन के लिए दैनिक परीक्षण प्रमाणपत्र प्रस्तुत किया जाएगा
		ख) उच्च वोल्टता	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) आंशिक निर्वहन परीक्षण	प्रमुख	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	वी	वी	यथोक्त
15	**एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार सभी प्रकार के परीक्षण**	प्रकार परीक्षण	जटिल	विद्युत परीक्षण	नमूने	आईएस 7098 (भाग II) के अनुसार	आईएस 7098 (भाग II) और एडीएस	क्यूसी रिपोर्ट	√	पी	वी	वी	एनईएससीएल इंजीनियरिंग विभाग से टाइप परीक्षण निकासी
16	**स्वीकृति परीक्षण**	क) कंडक्टर प्रतिरोधी	जटिल	विद्युत परीक्षण	आईएस 7098 (भाग II) के नमूने योजना के अनुसार	आईएस 7098 (भाग II) के अनुसार	आईएस 7098 (भाग II), एडीएस और एनईएससीएल विनिर्देश	स्वीकृति परीक्षण प्रमाणपत्र		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ख) टैंसाइल परीक्षण	जटिल	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ग) रैपिंग परीक्षण	जटिल	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	

		घ) इंस्युलेसन तथा आवरण की मोटाई का परीक्षण	जटिल	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ड़) इंस्युलेसन के लिए हाटसेट परीक्षण	जटिल	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		च) आंशिक निर्वहन परीक्षण	जटिल	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		छ) इंस्युलेसन तथा बाहरी आवरण के लिए ब्रेक पर टैंसाइल स्ट्रैंथ तथा प्रेसरकोण	जटिल	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ज) उच्च वोल्टता परीक्षण	जटिल	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		झ) इंस्युलेसन प्रतिरोधी (वीआर)	जटिल	विद्युत परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
14	**पैंकिंग तथा चिन्हांकन**	प्रेषण-पूर्व पैंकिग	प्रमुख	दृश्य	यादृच्छिक	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	यथोक्त		पी	वी	वी	

*- सभी प्रकार परीक्षण एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार किए जाने हैं

√- पहचान रिकार्ड '√' ''टिक मार्क'' को प्रदायकर्ता द्वारा क्यूए दस्तावेजीकरण में आवश्यक रूप से सम्मिलित किया जाएगा ।

टिप्पण : आईएस 7098 (भाग 2) के अनुसार विनिर्माण, निरीक्षण तथा परीक्षण	पीएस = संयंत्र मानक	एम = विनिर्माता
पी = द्वारा निष्पादित	एडीएस = अनुमोदित डाटा शीट	एन = ग्राहक (एनईएससीएल)
वी = द्वारा सत्यापित		सी = संविदाकार
डब्ल्यू = परीक्षण का साथी	ठेकेदार के हस्ताक्षर	
		विनिर्माता के हस्ताक्षर

विनिर्माता का नाम और पता				विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :					
				मद : एलटी पीवीसी बिना कवर के तार		क्यू पी सं. :							
						आर ई वी सं. :		पैकेज : गुना					
				उप प्रणाली		तारीख :		संविदा सं. : आईवीआरसीएल ..... मयूर					
						पृष्ठों की सं. : 3		प्रमुख संविदाकार :					
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप		अभिकरण			टिप्पणियां
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**	**8**	**9**	* ड ी	**10			**11**
खंड 1 : कच्ची सामग्री										एम् ा	सी	एन	
1	**एल्युमिनियम राड**	क) व्यास	एम/ए	वस्तुगत	प्रत्येक लॉट से एक नमूना	आईएस 5484 तथा पीएस	आईएस 5484 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय प्रदायकर्ता के परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) टेनसाइल स्ट्रेंथ	एम/ए	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रेसरकोण	एम/ए	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) प्रतिरोधकता/ चालकता	एम/ए	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
2	**"इंस्युलेसन (प्रकार-क) के लिए पीवीसी"**	क) थर्मल स्टेबिलिटी	एम/ए	वस्तुगत	प्रत्येक लॉट से एक नमूना	आईएस 1554 (भाग 1) तथा पीएस	आईएस 1554 (भाग 1) तथा एनईएससीएल विनिर्देशन	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय प्रदायकर्ता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) टेनसाइल स्ट्रेंथ	एम/ए	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रेसरकोण	एम/ए	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त

		"घ) वोल्यूम प्रतिरोधकता (इंस्युलेशन प्रतिरोधी)"	एम/ए	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
3	**"आवरण (टाइप एसटी 1) के लिए पीवीसी"**	क) विनिर्दिष्ट गुरुत्व	एम/ए	वस्तुगत	प्रत्येक लॉट से एक नमूना	आईएस 5831 तथा पीएस	आईएस 5831 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय प्रदायकर्ता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) थर्मल स्टेबिलिटी	एम/ए	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) टैंसाइल स्ट्रेंथ	एम/ए	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) प्रेसरकोण	एम/ए	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
4	**लकड़ी ड्रम**	विमा	एम/आई	मापमान	आईएस 10418 के अनुसार	आईएस 10418 तथा पीएस	आईएस 10418 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण													
5	**तार ड्राइंग**	क) विमा	एम/ए	वस्तुगत	10%	आईएस 8130	आईएस 8130 और एडीएस	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय प्रदायकर्ता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन
		ख) टैनसाइल स्ट्रैंथ	एम/ए	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) रैपिंग परीक्षण	एम/ए	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
6	**इंस्युलेसन (निष्कासित)**	क) मोटाई	एम/ए	मापमान	100%	आईएस 1554 (भाग 1) तथा पीएस	आईएस 1554 (भाग 1) तथा एनईएससीएल विनिर्देशन	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) तैयार तल	एम/ए	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) स्पार्क परीक्षण	एम/ए	इलैक्ट्रिकल	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) रंग	एम/ए	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) टैंसाइल स्ट्रैंथ	एम/ए	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		च) प्रेसरकोण	एम/ए	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
7	**बाहरी आवरण**	क) तैयार तल	एम/ए	दृश्य	100%	आईएस 1554 (भाग 1) तथा पीएस	आईएस 1554 (भाग 1) तथा एनईएससीएल विनिर्देशन	क्यूसी रिपोर्ट		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन

		ख) आवरण की मोटाई	एम/ए	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) बाहरी आवरण पर डायमीटर	एम/ए	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) टैंसाइल स्ट्रैंथ	एम/ए	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) प्रेसरकोण	एम/ए	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		च) नक्कासी	एम/ए	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 3 : अंतिम परीक्षण													
8	**दैनिक परीक्षण**	क) कंडक्टर प्रतिरोधी	जटिल	विद्युत	100%	आईएस 1554 (भाग 1)/1988 के अनुसार	"आईएस 1554 (भाग 1)/1988 के अनुसार"	क्यूसी रिपोर्ट	√	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय दैनिक परीक्षण प्रमाणपत्र प्रस्तुत किया जाएगा
		ख) उच्च वोल्टता	जटिल	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	वी	वी	यथोक्त
9	**प्रकार परीक्षण**	प्रकार परीक्षण	जटिल	विद्युत	नमूना	आईएस 1554 (भाग 1)/1988 के अनुसार	आईएस 1554 (भाग 1)/1988 के अनुसार	प्रकार परीक्षण रिपोर्ट		वी	वी	वी	एनईएससीएल इंजीनियरिंग विभाग से प्रकार परीक्षण निकासी
10	**स्वीकृति परीक्षण**	क) कंडक्टर प्रतिरोधी	जटिल	विद्युत	आईएस 1554 (भाग 1)/1988 के नमूने योजना के अनुसार	आईएस 1554 (भाग 1)/1988 के अनुसार	आईएस, एडीएस तथा एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ख) इंस्युलेसन तथा आवरण की मोटाई के लिए परीक्षण	जटिल	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ग) इंस्युलेसन तथा आवरण के लिए टैंसाइल स्ट्रैंथ तथा आवरण	जटिल	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		घ) उच्च वोल्टता परीक्षण	जटिल	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ङ) तापानुशीतित कापर के लिए	जटिल	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		च) एल्युमिनियम के लिए रैपिंग	जटिल	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		छ) एल्युमिनियम के लिए टैंसाइल	जटिल	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ज) इंस्युलेसन प्रतिरोधी (वी.आर.)	जटिल	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	

11	**पैकिंग तथा मार्किंग**		प्रमुख	दृश्य	यादृच्छिक	एनईएससीएल विनिर्देशन	एनईएससीएल विनिर्देशन	यथोक्त		पी	वी	वी	
						पीएस = संयंत्र मानक				एम = विनिर्माता			
पी = द्वारा निष्पादित						एडीएस = अनुमोदित डाटा शीट				एन = ग्राहक (एनईएससीएल)			
वी = द्वारा सत्यापित						एम/आई = छोटे-मोटे				सी = संविदाकार			
डब्ल्यू = परीक्षण का साक्षी			ठेकेदार के हस्ताक्षर										
एम/ए/ = प्रमुख										विनिर्माता के हस्ताक्षर			

विनिर्माता का नाम और पता				**विनिर्माण क्वालिटी योजना**				**परियोजना/उपयोगिता :**			
				मद : तीन फेज वाला सीटी प्रचालित स्टेटिक ऊर्जा मीटर		**क्यू पी सं. :**					
						आर ई वी सं. :		**पैकेज :**			
						तारीख :		**संविदा सं. :**			
								मुख्य संविदाकार :			
क्रम सं.	**संघटक**	**विशिष्टताएं**	**वर्ग**	**जांच की प्रकार**	**जांच की मात्रा**	**निर्देश दस्तावेज**	**स्वीकृति सन्नियम**	**अभिलेखों का प्ररुप**	**अभिकरण**		**टिप्पणियां**
1	2	3	4	5	6	7	8	9	**,10		11
									एम	सी	एन

1	**पीसीबी**	निम्न के लिए दृश्य जांच : ▪ अनुश्रुति चिन्हांकन ▪ आवरण विमा विद्युत परीक्षण अनावृत्त बोर्ड परीक्षण	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल 0.65) का एकल नमूना स्तर 2 प्रत्येक लॉट से 2 प्रत्येक लॉट से 2 100%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त बीबीटी ओके	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	आईक्यूसी दस्तावेज	पी पी पी वी	वी वी वी वी	वी वी वी वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
2	**शंटस**	तार के क्षतिग्रस्त, लपेटनें तथा डिब्बा बंदी के लिए दृश्य जांच प्रतिरोधी वेल्यू विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर 2 यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
3	**सीटी**	तार के क्षतिग्रस्त, लपेटने तथा डिब्बाबंदी के लिए दृश्य जांच इपोक्सी कोटिंग तथा परिरक्षण वैद्युत परीक्षण इंडक्टैस ▪ प्रतिरोधी ▪ निर्गत वोल्टता विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर 2 यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
4	**एलईडी**	के लिए दृश्य जांच ▪ क्षतिग्रस्त ▪ रंग विद्युत परीक्षण ▪ पारेषित वोल्टेज ड्राप ▪ प्रतिवर्ती वोल्टेज ड्राप विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर 2 यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

5	**प्रतिरोधी**	दृश्य ▪ क्षतिग्रस्त ▪ कोडिंग ▪ पैकेज प्रतिरोधी वैल्यू टालरेंस विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर 2 यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
6	**कैपिसेटर**	दृश्य ▪ क्षतिग्रस्त ▪ पैकेज कैपेसिटेंस वैल्यू टालरेंस विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर 2 यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
7	**डायोड**	के लिए दृश्य जांच ▪ क्षतिग्रस्त ▪ पैकेज ▪ चिन्हाकंन वैद्युत परीक्षण ▪ पारेषित वोल्टेज ड्राप ▪ प्रतिवर्ती वोल्टेज ड्राप विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर 2 यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
8	**जैनर डायोड**	के लिए दृश्य जांच ▪ क्षतिग्रस्त ▪ पैकेज ▪ चिन्हाकंन विद्युत परीक्षण : ▪ पारेषित वोल्टेज ड्राप ▪ प्रतिवर्ती वोल्टेज ड्राप ▪ जिनर वोल्टेज विमा	प्रमुख		आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर 2 यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

9	**आईसी**	▪ क्षतिग्रस्त ▪ पैकेज ▪ चिन्हांकन विद्युत परीक्षण : ▪ कृत्यकारी विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर 2 यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
10	**एमओवी**	▪ क्षतिग्रस्त ▪ चिन्हांकन विद्युत परीक्षण : ▪ कृत्यकारी विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर 2 यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
11	**क्रिस्टल**	▪ क्षतिग्रस्त ▪ पैकेज विद्युत परीक्षण : ▪ कृत्यकारी विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर 2 यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
12	**स्टिपर मोटर काउंटर**	के लिए दृश्य जांच ▪ क्षतिग्रस्त ▪ अंकों की संख्या ▪ माउंटिंग छेदों विद्युत परीक्षण : ▪ एचवी परीक्षण ▪ प्रतिरोधी ▪ कृत्यकारी बायलिंग जल परीक्षण विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर 2 यथोक्त प्रत्येक लॉट से 2 नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त यथोक्त	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

क्रम सं.	प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की प्रकार	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	**पीसीबी**	सोल्डरिंग सोल्डर बांधना या सुखा सोल्डर माउंटिंग संघटकों की पोलैरिटी क्रियाशील परीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100% जांच तथा क्यूसी द्वारा रोज चयनित यादृच्छिक पुनः पांच बार	क्रियाशील रूप से ओके	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
2	**काउंटर तथा पीसीबी असेम्बली**	काउंटर संरेखन	प्रमुख	दृश्य	100% जांच तथा क्यूसी द्वारा रोज चयनित यादृच्छिक पुनः पांच बार	संदर्भ नमूने तथा संरेखण पर्याप्त रूप से होना चाहिए	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
3	**समंज्जित बेस कनेक्शन**	कनेक्शन टर्मिनल ब्लाक गेस्केट की मजबूती	प्रमुख	दृश्य	100% जांच तथा क्यूसी द्वारा रोज चयनित यादृच्छिक पुनः पांच बार	संदर्भ नमूने तथा कार्य अनुदेश	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
4	**नाम पट्टिका**	नाम पट्टिका चिन्हाकंन क्रम संख्या पंचिंग तथा नियंत्रण	प्रमुख	दृश्य	100% जांच तथा क्यूसी द्वारा रोज चयनित यादृच्छिक पुनः पांच बार	एनटीपीसी विनिर्देशन के अनुसार	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	
5	**कवर फिक्सिंग**	नाम पट्टिका की स्थिति बेस के साथ कवर फिटमेंट	प्रमुख	दृश्य	100% जांच तथा क्यूसी द्वारा रोज चयनित यादृच्छिक पुनः पांच बार	संदर्भ नमूने तथा कार्य अनुदेश	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
6	**मीटर व्यासमापन**	मीटर फेज तथा नूयूट्रल एलीमेंट में सोल्डर सर्टिंग द्वारा अशांकित किया जाता है	प्रमुख	विद्युत	100% जांच	विनिर्दिष्ट मानक	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
7	**टैम्पर परीक्षण**	विनिर्देशन की अपेक्षाओं के अनुसार	प्रमुख	विद्युत	क्यूसी द्वारा रोज चयनित 10 नमूने	एनटीपीसी विनिर्देशन के अनुसार	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
8	**पैकिंग**	मीटर की सीलिंग क्रियाशील परीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100% जांच तथा क्यूसी द्वारा रोज चयनित यादृच्छिक पुनः पांच बार	ग्राहक अपेक्षा के अनुसार समुचित होना चाहिए	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

क्रम सं.	प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की प्रकार	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			11
1	**दैनिक परीक्षण**	ए.सी. उच्च वोल्टता परीक्षण	जटिल	विद्युत	प्रत्येक मीटर पर 100%	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		इंस्युलेसन परीक्षण	जटिल	विद्युत	प्रत्येक मीटर पर 100%	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		त्रुटि की सीमा संबंधी परीक्षण	जटिल	विद्युत	प्रत्येक मीटर पर 100%	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		आरंभिक स्थिति का परीक्षण	जटिल	विद्युत	प्रत्येक मीटर पर 100%	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		बिना लदान की स्थिति में परीक्षण	जटिल	विद्युत	प्रत्येक मीटर पर 100%	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		स्थिर मीटर	जटिल	विद्युत	प्रत्येक मीटर पर 100%	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
2	**स्वीकृति परीक्षण**	ए.सी. उच्च वोल्टता परीक्षण	जटिल	विद्युत	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईएस : 14697	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		इंस्युलेसन परीक्षण	जटिल	विद्युत	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईएस : 14697	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		त्रुटि की सीमा संबंधी परीक्षण	जटिल	विद्युत	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईएस : 14697	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		आरंभिक स्थिति का परीक्षण	जटिल	विद्युत	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईएस : 14697	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		बिना लदान की स्थिति में परीक्षण	जटिल	विद्युत	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईएस : 14697	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		स्थिर मीटर	जटिल	विद्युत	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईएस : 14697	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		मीटर की पुनरावृत्ति का परीक्षण	जटिल	विद्युत	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईएस : 14697	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ऊर्जा खपत का परीक्षण	जटिल	विद्युत	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईएस : 14697	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	

		त्रुटियों की सीमा संबंधी परीक्षण	जटिल	विद्युत	आईएस : 14697	आईएस : 14697	आईएस : 14697	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	कंपन परीक्षण के पश्चात् किया जाना है
		एंटी-टैम्पर परीक्षण	जटिल	विद्युत	एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन के अनुसार	आईएस : 14697	आईएस : 14697	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
3	**टाइप परीक्षण**	सभी प्रकार के परीक्षण आईएस : 14697 के अनुसार	जटिल	विद्युत/ अभि-यांत्रिकी	आईएस : 14697 के अनुसार	आईएस : 14697	आईएस : 14697	निरीक्षण रिपोर्ट	वी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	एनईएससीएल इंजीनियरिंग विभाग से टाइप निकासी परीक्षण

अनुश्रुति :
एम : विनिर्माता
सी : ठेकेदार
एन : एनटीपीसी विद्युत प्रदाय कंपनी लिमिटेड
आईक्यूसी : इनकमिंग क्वालिटी नियंत्रण
पी : कार्य
वी : सत्यापन
डब्ल्यू : साक्षी

विनिर्माता का नाम और पता				विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :			
				मद : एकल फेज संपूर्ण करंट ऊर्जा मीटर		क्यू पी सं. :					
						आर ई वी सं. :		पैकेज :			
						तारीख :		संविदा सं. :			
								मुख्य संविदाकार :			
क्रम सं.	संघटक	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की प्रकार	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण		टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		11
									एम	सी	एन	
1	**पीसीबी**	निम्नलिखित के लिए दृश्य जांच : ▪ अनुश्रुति चिन्हांकन ▪ आवरण विमा विद्युत परीक्षण अनावृत्त बोर्ड परीक्षण	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल 0.65) का एकल नमूना स्तर II प्रत्येक लॉट से 2 प्रत्येक लॉट से 2 100%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त बीबीटी ओके	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	आईक्यूसी दस्तावेज	पी पी पी वी	वी वी वी वी	वी वी वी वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
2	**शंट्स**	तार के क्षतिग्रस्त, लपेटने तथा डिब्बा बंदी के लिए दृश्य जांच प्रतिरोधी वेल्यू विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर II यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
3	**सीटी**	तार के क्षतिग्रस्त, लपेटने तथा डिब्बाबंदी के लिए दृश्य जांच इपोक्सी कोटिंग तथा परिरक्षण वैद्युत परीक्षण इंडक्टैंस ▪ प्रतिरोधी ▪ निर्गत वोल्टता विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर II यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

4	**एलईडी**	▪ क्षतिग्रस्त ▪ रंग के लिए दृश्य जांच विद्युत परीक्षण ▪ पारेषित वोल्टेज ड्राप ▪ प्रतिवर्ती वोल्टेज ड्राप विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर II यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
5	**प्रतिरोधी**	दृश्य ▪ क्षतिग्रस्त ▪ कोडिंग ▪ पैकेज प्रतिरोधी वैल्यू टालरेस विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर II यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
6	**कैपिसेटर**	दृश्य ▪ क्षतिग्रस्त ▪ पैकेज कैपेसिटेंस वैल्यू टालरेंस विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर II यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
7	**डायोड**	के लिए दृश्य जांच क्षतिग्रस्त ▪ पैकेज ▪ चिह्नाकंन वैद्युत परीक्षण ▪ पारेषित वोल्टेज ड्राप ▪ प्रतिवर्ती वोल्टेज ड्राप विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर II यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

8	**जैनर डायोड**	▪ क्षतिग्रस्त ▪ पैकेज ▪ चिन्हाकंन के लिए दृश्य जांच विद्युत परीक्षण : ▪ पारेषित वोल्टेज ड्राप ▪ प्रतिवर्ती वोल्टेज ड्राप ▪ जिनर वोल्टेज विमा	प्रमुख		आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर II यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी विभाग यथोक्त यथोक्त	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
9	**आईसी**	के लिए दृश्य जांच ▪ क्षतिग्रस्त ▪ पैकेज ▪ चिन्हांकन विद्युत परीक्षण : ▪ कृत्यकारी विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर II यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
10	**एमओवी**	के लिए दृश्य जांच ▪ क्षतिग्रस्त ▪ चिन्हांकन विद्युत परीक्षण : ▪ कृत्यकारी विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर II यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
11	**क्रिस्टल**	के लिए दृश्य जांच क्षतिग्रस्त ▪ पैकेज विद्युत परीक्षण : ▪ कृत्यकारी विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर II यथोक्त नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

12	**स्टिपर मोटर काउंटर**	के लिए दृश्य जांच ▪ क्षतिग्रस्त ▪ अंको की संख्या ▪ माउंटिंग छेदों विद्युत परीक्षण : ▪ एचवी परीक्षण ▪ प्रतिरोधी ▪ कृत्यकारी बायलिंग जल परीक्षण विमा	प्रमुख	दृश्य/विद्युत	आईएस 2500 (भाग 1) (एक्यूएल = 0.65) का एकल नमूना स्तर II यथोक्त प्रत्येक लॉट से 2 नूमने क्वालिटी का 10%	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार यथोक्त यथोक्त यथोक्त	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

क्रम सं.	प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की प्रकार	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	**पीसीबी जांच**	सोल्डरिंग सोल्डर बांधना या सुखा सोल्डरमाउंटिंग संघटकों की पोलैरिटी क्रियाशील परीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100% जांच तथा क्यूसी द्वारा रोज चयनित यादृच्छिक पुनः पांच बार	क्रियाशील रूप से ओके	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
2	**काउंटर तथा पीसीबी असेम्बली**	काउंटर संरेखन	प्रमुख	दृश्य	100% जांच तथा क्यूसी द्वारा रोज चयनित यादृच्छिक पुनः पांच बार	संदर्भ नमूने तथा संरेखण पर्याप्त रूप से होना चाहिए	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
3	**समंज्जित बेस कनेक्शन**	कनेक्शन टर्मिनल ब्लाकगेस्केट की मजबूती	प्रमुख	दृश्य	100% जांच तथा क्यूसी द्वारा रोज चयनित यादृच्छिक पुनः पांच बार	संदर्भ नमूने तथा कार्य अनुदेश	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
4	**नाम पट्टिका**	नाम पट्टिका चिन्हाकंन क्रम संख्या पंचिंग तथा नियंत्रण	प्रमुख	दृश्य	100% जांच तथा क्यूसी द्वारा रोज चयनित यादृच्छिक पुनः पांच बार	एनटीपीसी विनिर्देशन के अनुसार	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	
5	**कवर फिक्सिंग**	नाम पट्टिका की स्थिति बेस के साथ कवर फिटमेंट	प्रमुख	दृश्य	100% जांच तथा क्यूसी द्वारा रोज चयनित यादृच्छिक पुनः पांच बार	संदर्भ नमूने तथा कार्य अनुदेश	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
6	**मीटर अंशाकंन**	मीटर इन - फेज तथा नूयूट्रल एलीमेंट में सोल्डर सर्टिंग द्वारा अशांकित किया जाता है	प्रमुख	विद्युत	100% जांच	विनिर्दिष्ट मानक	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
7	**टैम्पर परीक्षण**	विनिर्देशन की अपेक्षाओं के अनुसार	प्रमुख	विद्युत	क्यूसी द्वारा रोज चयनित 10 नमूने	एनटीपीसी विनिर्देशन के अनुसार	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
8	**पैकिंग**	मीटर की सीलिंग क्रियाशील परीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100% जांच तथा क्यूसी द्वारा रोज चयनित यादृच्छिक पुनः पांच बार चयन किया गया	ग्राहक अपेक्षा के अनुसार समुचित होना चाहिए	संघटक के लिए विनिर्देशन शीट के अनुसार	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

क्रम सं.	प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की प्रकार	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			11
1	**दैनिक परीक्षण**	ए.सी. उच्च वोल्टता परीक्षण	जटिल	विद्युत	प्रत्येक मीटर पर 100%	आईएस : 13779	आईएस : 13779	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		इंस्युलेसन परीक्षण	जटिल	विद्युत	प्रत्येक मीटर पर 100%	आईएस : 13779	आईएस : 13779	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		त्रुटि की सीमा संबंधी परीक्षण	जटिल	विद्युत	प्रत्येक मीटर पर 100%	आईएस : 13779	आईएस : 13779	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		आरंभिक स्थिति का परीक्षण	जटिल	विद्युत	प्रत्येक मीटर पर 100%	आईएस : 13779	आईएस : 13779	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		बिना लदान की स्थिति में परीक्षण	जटिल	विद्युत	प्रत्येक मीटर पर 100%	आईएस : 13779	आईएस : 13779	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		स्थिर मीटर	जटिल	विद्युत	प्रत्येक मीटर पर 100%	आईएस : 13779	आईएस : 13779	आईक्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
2	**स्वीकृति परीक्षण**	ए.सी. उच्च वोल्टता परीक्षण	जटिल	विद्युत	एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन/आईएस : 13779 के अनुसार	आईएस : 13779	आईएस : 13779	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	मीटरों की प्रस्तावित मात्रा प्रत्येक 1000 मीटर के उप-लाट में विभाजित की जाएगी तथा 1000 मीटर के प्रत्येक उप-लाट की नमूना योजना आईएस 13779 के अनुसार होगी
		इंस्युलेसन परीक्षण	जटिल	विद्युत	एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन/आईएस : 13779 के अनुसार	आईएस : 13779	आईएस : 13779	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		त्रुटि की सीमा संबंधी परीक्षण	जटिल	विद्युत	एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन/आईएस : 13779 के अनुसार	आईएस : 13779	आईएस : 13779	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		आरंभिक स्थिति का परीक्षण	जटिल	विद्युत	एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन/आईएस : 13779 के अनुसार	आईएस : 13779	आईएस : 13779	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		बिना लदान की स्थिति में परीक्षण	जटिल	विद्युत	एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन/आईएस : 13779 के अनुसार	आईएस : 13779	आईएस : 13779	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	

		स्थिर मीटर	जटिल	विद्युत	एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन/आईएस : 13779 के अनुसार	आईएस : 13779	आईएस : 13779	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		मीटर की पुनरावृत्ति का परीक्षण	जटिल	विद्युत	एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन/आईएस : 13779 के अनुसार	आईएस: 13779: 99	आईएस : 13779 : 99	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ऊर्जा खपत का परीक्षण	जटिल	विद्युत	एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन/आईएस : 13779 के अनुसार	आईएस : 13779 : 99	आईएस : 13779 : 99	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		शाक परीक्षण (स्वीकृति)	**जटिल**	**यांत्रिक**	**एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन/आईएस : 13779 के अनुसार**	**आईएस 13010 के अनुसार**	**आईएस 13010**	**निरीक्षण रिपोर्ट**	**पी**	**डब्ल्यू**	**डब्ल्यू**	मीटरों की प्रस्तावित मात्रा प्रत्येक 1000 मीटर के उप-लाट में विभाजित की जाएगी तथा 1000 मीटर के प्रत्येक उप-लाट की नमूना योजना आईएस 13779 के अनुसार होगी
		कंपन परीक्षण (स्वीकृति)	**जटिल**	**यांत्रिक**	**एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन/आईएस : 13779 के अनुसार**	**एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन**	**एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन**	**निरीक्षण रिपोर्ट**	**पी**	**डब्ल्यू**	**डब्ल्यू**	
		त्रुटियों की सीमा का परीक्षण	जटिल	विद्युत	एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन/आईएस : 13779 के अनुसार	आईएस : 13779	आईएस : 13779	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	कंपन परीक्षण के पश्चात् किया जाना है
		एंटी-टैम्पर परीक्षण	जटिल	विद्युत	एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन के अनुसार	आईएस : 13779	आईएस : 13779	निरीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
3	**टाइप परीक्षण**	सभी प्रकार के परीक्षण आईएस : 13779 के अनुसार	जटिल	विद्युत/ अभि-यांत्रिकी	आईएस : 13779 : 99 के अनुसार	आईएस : 13779 : 99 के अनुसार	आईएस : 13779 : 99	निरीक्षण रिपोर्ट	वी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	एनईएससीएल इंजीनियरिंग विभाग से टाइप निकासी परीक्षण

अनुश्रुति :

एम : विनिर्माता
सी : ठेकेदार
एन : एनटीपीसी विद्युत प्रदाय कंपनी लिमिटेड
आईक्यूसी : इनकमिंग क्वालिटी नियंत्रण
पी : कार्य
वी : सत्यापन
डब्ल्यू : साक्षी

विनिर्माता का नाम और पता				विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :				
				मद : 11केवी एबी स्विच		क्यू पी सं. :						
						आर ई वी सं. :		पैकेज :				
						तारीख :		संविदा सं. :				
								मुख्य संविदाकार :				
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की प्रकार	जांच की मात्रा	संदर्भ दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	**10			11
खंड 1 : कच्ची सामग्री									एम	सी	एन	
1	कापर फ्लैट	दृश्य समीक्षा	प्रमुख	पीएच	आईएस-191 भाग-4, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-4, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-4, आईएस-1897	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-191 भाग-2, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-2, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-2, आईएस-1897	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		टैनसाइल स्ट्रैन्थ	प्रमुख	एमई	आईएस-1608	आईएस-1608	आईएस-1608	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता टीसी / ख्यातिप्राप्त लैब टीसी का पुनर्विलोकन
		रसायन संमिश्रण	प्रमुख	सीएच	आईएस-191 भाग-4, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-4, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-4, आईएस-1897	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		बैंड परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-191 भाग-4, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-4, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-4, आईएस-1897	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त के
		प्रतिरोधकता/ चालकता	प्रमुख	ई	आईएस-191 भाग-4, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-4, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-4, आईएस-1897	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
2	एल्युमिनियम फ्लैट्स	दृश्य समीक्षा	प्रमुख	पीएच	आईएस-5082	आईएस-5082	आईएस-5082	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-3965	आईएस-3965	आईएस-3965	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त

		टैनसाइल स्ट्रैन्थ	प्रमुख	एमई	आईएस-1608	आईएस-1608	आईएस-1608	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता टीसी/ख्यातिप्राप्त लैब टीसी का पुनर्विलोकन
		बैंड परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-5082	आईएस-5082	आईएस-5082	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		प्रतिरोधकता/ चालकता	प्रमुख	ई	आईएस-5082	आईएस-5082	आईएस-5082	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		रसायन संमिश्रण	प्रमुख	सीएच	आईएस-5082	आईएस-5082	आईएस-5082	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
3	**मृदु स्टील सैक्शन्स**	दृश्य समीक्षा	प्रमुख	पीएच	आईएस-2062	आईएस-2062	आईएस-2062	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-808, आईएस-1730, आईएस-1732, आईएस-3954	आईएस-808, आईएस-1730, आईएस-1732, आईएस-3954	आईएस-808, आईएस-1730, आईएस-1732, आईएस-3954	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		टैनसाइल स्ट्रैन्थ	प्रमुख	एमई	आईएस-1608	आईएस-1608	आईएस-1608	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता टीसी/ख्यातिप्राप्त लैब टीसी का पुनर्विलोकन
		रसायन संमिश्रण	प्रमुख	सीएच	आईएस-2062	आईएस-2062	आईएस-2062	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		बैंड परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-2062	आईएस-2062	आईएस-2062	क्यूसी दस्तावेज	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
4	**कंटेक्ट स्प्रिंग**	दृश्य समीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		विमा	प्रमुख	पीएच	प्रति लॉट 10 बार	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		क्रियाशील परीक्षण	प्रमुख	पीएच	यथोक्त	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		फिटमेंट स्प्रिंग	प्रमुख	पीएच	यथोक्त	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
5	**फास्टनर**	दृश्य समीक्षा	प्रमुख	पीएच	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-1363	आईएस-1363	आईएस-1363	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त

		पच्चर परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता टीसी/ख्यातिप्राप्त लैब टीसी का पुनर्विलोकन
		हार्डनैस	प्रमुख	एमई	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		ग्लवनीकृत	प्रमुख	सीएच	आईएस-1367-XIII	आईएस-1367-XIII	आईएस-1367-XIII	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
6	**जी आई पिनें**	दृश्य	प्रमुख	पीएच	आईएस-2486-II	आईएस-2486-II	आईएस-2486-II	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-2486-II	आईएस-2486-II	आईएस-2486-II	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग्लवनीकृत जांच	प्रमुख	सीएच	आईएस-4759	आईएस-4759	आईएस-4759	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता टीसी/ख्यातिप्राप्त लैब टीसी का पुनर्विलोकन
7	**इंस्युलेटर**	दृश्य	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-2544 आईएस-5350 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-5350 आईएस-731	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	एनजीके बिरला /डब्ल्यू एसआई/ जयश्री के बनाए हुए अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-2544 आईएस-5350 आईएस-731	अनुमोदित रेखाचित्र	अनुमोदित रेखाचित्र	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		उच्च वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	ई	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता टीसी/ख्यातिप्राप्त लैब टीसी का पुनर्विलोकन
		तापमान चक्रण	प्रमुख	ई	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		यांत्रिक स्ट्रैन्थ/असफल भार परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त

		पंचर परीक्षण	प्रमुख	ई	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		संरध्रता परीक्षण	प्रमुख	पीएच	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		ग्लवनीकृत परीक्षण	प्रमुख	सीएच	आईएस-2544 आईएस-4759 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-4759 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-4759 आईएस-731	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
8	**एल्युमिनियम धातु**	रसायन संमिश्रण	प्रमुख	सीएच	आईएस-617	आईएस-617	आईएस-617	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
9	**जस्ता**	रसायन संमिश्रण	प्रमुख	सीएच	आईएस-209 आईएस-13229	आईएस-209 आईएस-13229	आईएस-209 आईएस-4759	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
10	**जीआई ट्यूबें**	दृश्य	प्रमुख	पीएच	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-1239	अनुमोदित रेखाचित्र	आईएस-1239	क्यूसी दस्तावेज	पी	वी	वी	यथोक्त
		रसायन विश्लेषण	प्रमुख	सीएच	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता टीसी/ख्यातिप्राप्त लैब टीसी का पुनर्विलोकन
		टैनसाइल स्ट्रैन्थ	प्रमुख	एमई	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		प्रेसरकोण	प्रमुख	एमई	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		बैंड परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		ग्लवनीकृत	प्रमुख	सीएच	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	प्रदायकर्ता टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता टीसी/ख्यातिप्राप्त लैब टीसी का पुनर्विलोकन

क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की प्रकार	जांच की मात्रा	संदर्भ दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			11
खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण									एम	सी	एन	
1	वेल्डीकृत गढ़े हुए एमएस संघटक	दृश्य समीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	न्यूनतम पांच नमूने प्रति लॉट	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		फिटमेंट असम्बेली	प्रमुख	पीएच	एक नमूना प्रति लॉट	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2	कापर कांटेक्ट का गढ़ाई	दृश्य समीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		विमा	प्रमुख	पीएच	न्यूनतम पांच नमूने प्रति लॉट	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		फिटमेंट असम्बेली	प्रमुख	पीएच	एक नमूना प्रति लॉट	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
3	गरम डिप ग्लवनीकृत	दृश्य समीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-4759	आईएस-4759	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		प्रकटन	प्रमुख	पीएच	प्रति लॉट प्रत्येक संघटक का एक नमूना	आईएस-2629	आईएस-2629	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		एकरुपता	प्रमुख	सीएच	यथोक्त	आईएस-2633	आईएस-2633	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		जिंक ढेर	प्रमुख	सीएच	यथोक्त	आईएस-6745	आईएस-6745	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
4	टर्मिनल कनेक्टर	दृश्य समीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-5561	आईएस-5561	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	एक नमूना प्रति लॉट	अनुमोदित रेखाचित्र	अनुमोदित रेखाचित्र	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		टैनसाइल	प्रमुख	एमई	प्रकार परीक्षण	आईएस-5561	आईएस-5561	टाइप परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	वैसे ही कनेक्टर पर सीपीआरई/ एनएबीएल अनुमोदित लैंब से टाइप परीक्षण का पुनर्विलोकन
		प्रतिरोधक	प्रमुख	ई	प्रकार परीक्षण	आईएस-5561	आईएस-5561	टाइप परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	यथोक्त

		तापमान बढ़ना	प्रमुख	ई	प्रकार परीक्षण	आईएस-5561	आईएस-5561	टाइप परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	यथोक्त
		अल्पकालिक करेंट परीक्षण	प्रमुख	ई	प्रकार परीक्षण	आईएस-5561	आईएस-5561	टाइप परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	यथोक्त
5	**इलेक्ट्रोप्लेटिंग**	दृश्य समीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-3203 आईएस-6012	आईएस-3203 आईएस-6012	एसवी	डब्ल्यू	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		प्लेटिंग की मोटाई	प्रमुख	पीएच	प्रति लॉट प्रत्येक संघटक एक नमूना	आईएस-3203 आईएस-6012	आईएस-3203 आईएस-6012	एसवी	डब्ल्यू	वी	वी	यथोक्त
6	**असम्बेलीज/ सबअसम्बेलीज**	दृश्य समीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	10%	अनुमोदित फ्लोर/ रेखाचित्र	अनुमोदित फ्लोर/ रेखाचित्र	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		संघटकों का सत्यापन	प्रमुख	पीएच	10%	अनुमोदित फ्लोर/ रेखाचित्र	अनुमोदित फ्लोर/ रेखाचित्र	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		क्रिया्शील परीक्षण	प्रमुख	पीएच	प्रति लॉट न्यूनतम एक नमूना	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
7	**पैकिंग**	दृश्य	प्रमुख	पीएच	100%	पैकिंग सूची अनुमोदित रेखाचित्र	पैकिंग सूची अनुमोदित रेखाचित्र	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण तथा पुनर्विलोकन के समय पैकिंग सूची का सत्यापन

क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की प्रकार	जांच की मात्रा	संदर्भ दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण		टिप्पणियां	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	**10		11	
खंड 3 : उत्पाद परीक्षण									एम	सी	एन	
1	**टाइप परीक्षण - जीओ एबी स्विच**	सुसंगत आईएस तथा तकनीकी विनिर्देशनों के अनुसार सभी प्रकार परीक्षण	प्रमुख	टीटीआर	प्रोटोटाइप	आईएस-9920, एनइएससीएल तकनीकी विनिर्देशन	आईएस-9920, एनइएससीएल तकनीकी विनिर्देशन	टाइप परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	एनईएससीएल इंजीनियरिंग विभाग से टाइप परीक्षण निकासी
2	**दैनिक परीक्षण - जीओ एबी स्विच**	1) ऊर्जा फ्रिक्वेंसी वोल्टेज ड्राई परीक्षण 2) मुख्य सर्किट प्रतिरोधकता का मापमान 3) प्रचालन परीक्षण	प्रमुख	दैनिक जांच	100%	आईएस-9920, एनइएससीएल तकनीकी विनिर्देशन अनुमोदित रेखाचित्र	आईएस-9920, एनइएससीएल तकनीकी विनिर्देशन अनुमोदित रेखाचित्र	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान दैनिक परीक्षण रिपोर्टों का पुनर्विलोकन
3	**स्वीकृति परीक्षण - जीओ एबी स्विच**	दृश्य समीक्षा	प्रमुख	वस्तुगत	100%	आईएस-9920/ 9921, भाग 1-4	आईएस-9920/ 9921, भाग 1-4	परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		विमा	प्रमुख	वस्तुगत	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	अनुमोदित रेखाचित्र	अनुमोदित रेखाचित्र	परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		संघटक का सत्यापन	प्रमुख	वस्तुगत					पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		प्रचालनात्मक जांच	प्रमुख	वस्तुगत		आईएस-9920, भाग 1-4	आईएस-9920, भाग 1-4		पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		मुख्य सर्किट पर प्रतिरोधक का मापमान	प्रमुख	विद्युत					पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		स्टैंड वोल्टेज परीक्षण के साथ ऊर्जा फ्रिक्वेंसी	प्रमुख	विद्युत					पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
खंड 5 : टिप्पणियां												
1. एमक्यूपी को एनईएससीएल विनिर्देशन के साथ समुच्चय करके पढ़ा जाना चाहिए तथा संविदा के अनुसार, यदि कोई अपेक्षित हो, अतिरिक्त परीक्षण सम्मिलित समझा जाएगा ।												

2. विनिर्माता एफक्यूपी तथा एनईएससीएल एफक्यूपी के बीच किसी भी मतभेद की दशा में, एमक्यूपी तथा एनईएससीएल विनिर्देशन में सम्मिलित पूर्ववर्तिता का अनुसरण किया जाएगा :
क) एनईएससीएल विनिर्देशन
ख) विनिर्माण क्वालिटी योजना
ग) विनिर्माता एफक्यूपी

3. यह सुनिश्चित करना विनिर्माता की जिम्मेदारी हैं कि यह दस्तावेज निरीक्षण के समय किसी भी प्रकार के विलंब से बचने के लिए उनके कार्य तथा उप-विक्रेताओं के कार्य पर तुंत उपलब्ध हों ।

4. किसी तीसरे पक्षकार प्रयोगशाला में कोई परीक्षण किए जाने की दशा में, ऐसी प्रयोगशाला/प्रसुविधा एनएबीएल प्रत्यायित/एनईएससीएल द्वारा स्वीकृत होनी चाहिए ।

5. कच्ची सामग्री/लाई गई मदों को प्रतिष्ठित स्रोतों से उपाप्त किया जाना चाहिए ।

6. विनिर्माता एनईएससीएल के साथ समुचित संबंध बनाए रखेगा ।

7. पावर ग्रिड निरीक्षण के दौरान रद्द की गई किसी सामग्री का व्ययन एनईएससीएल के अनुमोदन से किया जाएगा । विनाशक व्ययन के लिए, एनईएससीएल साक्ष्य स्वरूप अपना प्रतिनिधि तैनात करेगी । यदि सामग्री उप-विक्रेता को लौटाई जाती है तो ऐसी मदों को विनिर्माता के संकर्म पर चिन्हांकित (निवारक मिश्रण के लिए) किया जाएगा तथा चिन्हांकन का सत्यापन करने के लिए एनईएससीएल निरीक्षक को प्रस्तावित किया जाएगा ।

8. इंस्युलेटरों की उपाप्ति मैसर्स बिरला एनजीके (जेएसआई)/ इंडिया प्रोट्री से ही की जाएगी ।

<table>
<tr><td rowspan="2">विनिर्माता/उप-प्रदायकर्ता</td><td rowspan="2">मुख्य प्रदायकर्ता</td><td rowspan="2">अनुश्रुति
एम : विनिर्माता/उप-प्रदायकर्ता
सी : प्रदायकर्ता/नामनिर्देशन निरीक्षण अभिकरण (एनईएससीएल) के पूर्व अनूमोदन के अधीन रहते हुए)
एन : एनइएससीएल
पी :
डब्ल्यू : साक्षी,</td><td></td><td colspan="3">डीओसीसं. आरईवी.....केट.....</td></tr>
<tr><td>एनइएससीएल प्रयोग के लिए</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">हस्ताक्षर</td><td>वी : सत्यापन, यथा समुचित,
पीएच : वस्तुगत
ई : विद्युत, एमई : यांत्रिकी, सीएच : रसायन, सीएचपी : एनईएससीएल स्तंभ ‘एन’ की पहचान करेगा ।</td><td></td><td>द्वारा पुनर्विलोकन</td><td>द्वारा अनुमोदित</td><td>अनुमोदन सील</td></tr>
</table>

विनिर्माता का नाम और पता	विनिर्माण क्वालिटी योजना		परियोजना/उपयोगिता :
	मद : 33 केवी तथा 11 केवी, वैक्यूम सर्किट ब्रेकर्स (वीसीबी)	क्यू पी सं. बीईएल/ एनईएससीएल/सीजी01 :	
		आर ई वी सं. :	पैकेज :
		तारीख :	संविदा सं. :
			मुख्य संविदाकार :

क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप		अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	डी	10			11
खंड 1 : कच्ची सामग्री										एम	सी	एन	
1	तप्त वेल्लित शीट (3.15 एमएम)/अतप्त वेल्लित शीट (1.25 एमएम से 3 एमएम)	1. तैयार	प्रमुख	दृश्य	5 पीसीएस/ लॉट	आईएसओ डब्ल्यू/आई डब्ल्यू आईक्यूआर03 सीजीएल विनिर्देशन एचआर-एस2एमएस 006 सीआर-एस2एम 005 आईएस 1079, आईएस 513	एनईएससीएल विनिर्देशन तथा अनुमोदित रेखाचित्र	इलैक्ट्रानिक प्रणाली पर प्रदायकर्ता विनिर्माता/ सीजीएल अभिलेख		पी	वी	वी	निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण अभिलेखों/ प्रदायकर्ता का पुनर्विलोकन
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5 पीसीएस/ लॉट	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. बैंड परीक्षण	प्रमुख	यांत्रिकी	1 पीसीएस/ लॉट	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. रसायन	प्रमुख	रसायन	10 टनों का 1 पीसीएस/ लॉट	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
2.	मिश्रातु स्टील बरसी/फ्लैट्स/ एंगल तथा सेक्शन्स ईएन 8, ईएन 9, ईएन 19ए एसएई 8620	1. तैयार	प्रमुख	दृश्य	प्रति लॉट 10%	आईएसओडब्ल्यू/आई तथा सीजीएल विनिर्देशन एस2एमएस 008	एनईएससीएल विनिर्देशन तथा अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5 नं./लॉट	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. रसायन	प्रमुख	रसायन	2 नं./लॉट	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. टैनसाइल	प्रमुख	यांत्रिकी	1 नं./लॉट	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

3	**तांबा/तांबा मिश्रातु, फ्लैट्स राउंड सेक्शन्स**	1. तैयार	प्रमुख	दृश्य	10% प्रति लाट	आईएसओ डब्ल्यू/आई डब्ल्यू आईक्यूआर03 सीजीएल विनिर्देशन एस2एमएस 001 तथा आईएस 6134, आईएस 191 और आईएस 2826	एनईएससीएल विनिर्देशन तथा अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5 नं./लॉट	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. चालकता	प्रमुख	विद्युत	2 नं./लॉट	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. बैंड परीक्षण	प्रमुख	यांत्रिकी	2 नं./लॉट	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		5. रसायन	प्रमुख	रसायन	1 नं./लॉट	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		6. टैनसाइल परीक्षण तथा प्रेसरकोण	प्रमुख	यांत्रिकी	1 नं./लॉट (लाट आकार 1500 केजी)	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
4	**एल्युमिनियम और एल्युमिनियम मिश्रातु फ्लैट्स तथा सेक्शन**	1. तैयार	प्रमुख	दृश्य	10% प्रति लाट	आईएसओ डब्ल्यू/आई डब्ल्यू आईक्यूआर03 सीजीएल विनिर्देशन एस2एमएस 002 तथा आईएस 5082 तथा आईएस 3965	एनईएससीएल विनिर्देशन तथा अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5 नं./लॉट	यथोक्त		यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. चालकता	प्रमुख	विद्युत	2 नं./लॉट	यथोक्त		यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. बैंड परीक्षण	प्रमुख	यांत्रिकी	2 नं./लॉट	यथोक्त		यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		5. रसायन	प्रमुख	रसायन	1 नं./लॉट	यथोक्त		यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		6. टैनसाइल परीक्षण	प्रमुख	यांत्रिकी	1 नं./लॉट (लाट आकार 1000 केजी)	यथोक्त		यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
5	**कास्टिंग/ फोर्जिंग**	1. त्रुटियुक्त तथा तैयार	प्रमुख	दृश्य	10% प्रति लाट	सीजीएल रेखाचित्र तथा नियंत्रण योजना	सीजीएल रेखाचित्र तथा नियंत्रण योजना	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	क्यूसीसी09 का नमूना प्रति चार्ट - 3	यथोक्त		यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. रसायन	प्रमुख	रसायन	1 नं./लॉट	यथोक्त		यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

खंड 1 : खरीदे गए संघटक													
6	**पहचाने गए प्रमुख संघटक (क्यूसीसी01 तथा क्यूसीसी 03 के अनुसार खोए हुए)**	1. विमा	प्रमुख	मापमान	100% तथा क्यूसीसी 09 के अनुसार चार्ट 1	सीजीएल रेखाचित्र तथा नियंत्रण योजना	सीजीएल रेखाचित्र तथा नियंत्रण योजना	इलैक्ट्रानिक प्रणाली पर प्रदायकर्ता विनिर्माता/ सीजीएल अभिलेख		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण अभिलेख/ प्रदायकर्ता टीसी का पुनर्विलोकन
		2. रसायन (जहां लागू हो)	प्रमुख		क्रमिक रेखाचित्र में यथा उल्लिखित	सीजीएल रेखाचित्र तथा नियंत्रण योजना	एनईएससीएल विनिर्देशन तथा एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
7	**निपीड़ित संघटक**	1. विमा	प्रमुख	मापमान	क्यूसीसी 09 के चार्ट 3 के अनुसार नमूने	सीजीएल रेखाचित्र	सीजीएल रेखाचित्र (पहचानी गई मदें)	इलैक्ट्रानिक प्रणाली पर निरीक्षण अभिलेख		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. . तैयार तल	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
8	**संविरचित संघटक**	1. विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. तैयार	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
9	**स्प्रिंग**	1. विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	सीजीएल रेखाचित्र तथा नियंत्रण योजना	सीजीएल रेखाचित्र तथा एनईएससीएल विनिर्देश	इलैक्ट्रानिक प्रणाली पर प्रदायकर्ता विनिर्माता/ सीजीएल अभिलेख		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. तैयार तल	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. भार वैल्यू	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
10	**हार्डवेयर**	1. तैयार तल	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देशन तथा एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	इलैक्ट्रानिक प्रणाली पर निरीक्षण अभिलेख		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

		3. साज चढ़ाना (जहां लागू हो)	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	आईएस 1363, आईएस 1364, आईएस 1367, आईएस 2389, आईएस 2016	आईएस 1363, आईएस 1364, आईएस 1367, आईएस 2389, आईएस 2016	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
11	**एक्सपाय इंस्युलेटर ब्रुसिंग तथा पोल यूनिटें**	1. तैयार तल	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	सीजीएल रेखाचित्र विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देशन तथा एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. बाहुधरन भार (आईएस विनिर्देश)	प्रमुख	यांत्रिकी	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. एचवी परीक्षण (यदि विनिर्देश हो)	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
12	**गैसकेट्स**	1. विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त			यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. हार्डनैस परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
13	**वैक्यूम अंतरायित्र मेक सीजीएल/बेल**	**1. दैनिक परीक्षण**	प्रमुख	विद्युत	100%	बी शीट तथा सीजीएल के विनिर्माण अनुदेश शीट	एनईएससीएल विनिर्देशन तथा एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	इन प्रोसेस परीक्षण कार्ड एफआईबी-2 संबंधी प्रदायकर्ता विनिर्माता/ सीजीएल अभिलेख		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. . टाइप/रेटिंग	प्रमुख	दृश्य	नमूना	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. क्रियाशील परीक्षण	प्रमुख	प्रचालनात्मक	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
14	**विद्युत उपसाधन रिले मीटर, स्विच केन्ट्रेटर्स तथा अन्य फिटमेंट**	1. टाइप/रेटिंग	प्रमुख	दृश्य	नमूना	यथोक्त	एनईएससीएल विनिर्देशन तथा एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	इन प्रोसेस परीक्षण कार्ड एफआईबी-01 पर प्रदायकर्ता विनिर्माता/ सीजीएल अभिलेख		पी	वी	वी	यथोक्त

		2. क्रियाशील परीक्षण	प्रमुख	प्रचालनात्मक	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
15	**सीटी/पीटीएस**	1. दैनिक परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	एनईएससीएल विनिर्देशन तथा एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	प्रदायकर्ता टीसी		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. फ्रेम आकार	प्रमुख	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. टर्मिनल मार्किंग	प्रमुख	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
16	**पीवीसी तार**	1. विमा	प्रमुख	मापमान	क्यूसीसी-09 के चार्ट 3के अनुसार नमूने	एनईएससीएल विनिर्देशन	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. प्रतिरोधक	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. इंस्युलेसन	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त					
17	**मोटरें**	1. टाइप/रेटिंग	प्रमुख	दृश्य	100%	बी शीट/एमआई	प्रदायकर्ता टीसी/बी शीट/एमआई	प्रदायकर्ता टीसी		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. क्रियाशील परीक्षण	प्रमुख	मापमान	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 3 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण तथा परीक्षण (फीडर शाप)													
18	**सीएनसी छिद्रण, शियरिंग, बंकन, प्रवेधन, वेल्डिंग मैचिंग**		प्रमुख	मापमान	प्रथम पीस यादृच्छिक पीस अंतिम पीस	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र/ सीजीएल रेखाचित्र	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र/ सीजीएल रेखाचित्र	दैनिक जाब कार्ड पर निरीक्षण रिकार्ड		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण अभिलेखों/ प्रदायकर्ता टीसी का पुनर्विलोकन
19	**तैयार संघटक (फीडर शाप)**	1. विमा	प्रमुख	मापमान	क्यूसीसी-09 के चार्ट-3 के अनुसार	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र/ सीजीएल रेखाचित्र	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र/ सीजीएल रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. प्रचालन की पूर्णता	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
20	**पूर्व-ट्रीटमेंट प्रोसेस जिंक**	1. बाथ सांद्रण	प्रमुख	विश्लेषण	रोज एकबार	सीजीएल डब्ल्यूआई पीटीओ-03	संयंत्र मानक	रजिस्टर		पी	वी	वी	यथोक्त

	फास्फेटिंग (9 टेंक)	2. तापमान	प्रमुख	तापमान नियंत्रक	डीआई	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. कोटिंग भार	प्रमुख	वस्तुगत	6 मास में एक बार	सीजीएल डब्ल्यूआई पीटीओ-015	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. तैयार तल	प्रमुख	दृश्य	रोज एक बार	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
21	**चूर्ण कोटिंग**	1. छाया	प्रमुख	दृश्य	रोज	सीजीएल सामग्री विनिर्देशन तथा डब्ल्यूआई पीटीओ-16 और पीटीओ 17 अनुमोदित रेखाचित्र	मानक पैनल डीएफटी के साथ मेलखाते शेड न्यूनतम 40 माइक्रोन/अनुमोदित	रजिस्टर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. शुष्क फिल्म मोटाई	प्रमुख	मापमान	चार्ट 03 के अनुसार रोज नमूना	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
22	**ब्रेकर**	1 असम्बेली जांच	प्रमुख	दृश्य/यांत्रिक	100%	आईएसओ कार्य अनुदेश (डब्ल्यू आई) डब्ल्यू आई-डब्ल्यूआईक्यूवी-01	कार्य अनुदेश के अनुसार	ब्रेकर परीक्षण कार्ड एफआईवी 02		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण अभिलेखों/ प्रदायकर्ता टीसी का पुनर्विलोकन
		2. कायल/ तंत्र सेटिंग	प्रमुख	यांत्रिक/ विद्युत	100%	आईएसओ कार्य अनुदेश (डब्ल्यू/आई) डब्ल्यूआई डब्ल्यू आईक्यूवी-02	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. प्रचालन परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	100%	आईएसओ कार्य अनुदेश (डब्ल्यू/आई) डब्ल्यूआई डब्ल्यू आईक्यूवी-06	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

23	**ब्रेकर**	1 असम्बेली जांच	प्रमुख	दृश्य/यांत्रिक	100%	आईएसओ कार्य अनुदेश (डब्ल्यू आई) डब्ल्यू आई-डब्ल्यूआईक्यूवी-01	कार्य अनुदेश के अनुसार	ब्रेकर परीक्षण कार्ड एफआईवी 02		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण अभिलेखों/ प्रदायकर्ता टीसी का पुनर्विलोकन
		2. कायल/ तंत्र सेटिंग	प्रमुख	यांत्रिक/ विद्युत	100%	आईएसओ कार्य अनुदेश (डब्ल्यू/आई) डब्ल्यूआई डब्ल्यू आईक्यूवी-02	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. प्रचालन परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	100%	आईएसओ कार्य अनुदेश (डब्ल्यू/आई) डब्ल्यूआई डब्ल्यू आईक्यूवी-06	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 3.2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण तथा परीक्षण (असम्बेली शाप)													
24	इन प्रोसेस निरीक्षण (पैनल)	1. असम्बेली	प्रमुख	दृश्य	100%	डब्ल्यूआई-डब्ल्यूआईक्यूवी-03	कार्य अनुदेश और बाम/ एमआई के अनुसार	पैनल परीक्षण कार्ड एफआईवी-01		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. बाम/एमआई जांच	प्रमुख	दृश्य	100%	बीओएम/एमआई	यथोक्त			पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 4 : अंतिम निरीक्षण तथा परीक्षण										एम	सी	एन	
25	**वीसीबी की दैनिक परीक्षण**	1. मुख्य सर्किट पर ऊर्जा फ्रिक्वेंसी वोल्टेज (शुष्क) परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	100%	आईएस 13118-91 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	आईएस 13118-91 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	परीक्षण रिपोर्ट		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण अभिलेखों/ प्रदायकर्ता टीसी का पुनर्विलोकन
		2. नियंत्रण तथा सहायक सर्किट पर वोल्टेज परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	100%			यथोक्त		पी	वी	वी	
		3. मुख्य सर्किट पर प्रतिरोधक का मापमान	प्रमुख	विद्युत	100%			यथोक्त		पी	वी	वी	
		4. यांत्रिक प्रचालन परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	100%			यथोक्त		पी	वी	वी	

26	**वोल्टेज ट्रंसफार्मर के लिए दैनिक परीक्षण**	1. टर्मिनल मार्किंग तथा पोलेरिटी का सत्यापन	प्रमुख	विद्युत	100%	आईएस 3156 (भाग-1) 92 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	आईएस 3156 (भाग-1) 92 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	परीक्षण रिपोर्ट		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण अभिलेखों/ प्रदायकर्ता टीसी का पुनर्विलोकन
		2. प्रारंभिक विडिंग पर ऊर्जा फ्रिक्वेंसी (शुष्क) विथ स्टैंड परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	100%			यथोक्त		पी	वी	वी	
		3. गौण विडिंग पर ऊर्जा फ्रिक्वेंसी (शुष्क) विथ स्टैंड परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	100%			यथोक्त		पी	वी	वी	
		4. शुद्धता वर्ग के लिए त्रुटियों का अवधारण	प्रमुख	विद्युत	100%			यथोक्त		पी	वी	वी	
27	**करेंट ट्रंसफार्मर के लिए दैनिक परीक्षण**	1. टर्मिनल मार्किंग तथा पोलेरिटी का सत्यापन	प्रमुख	विद्युत	100%	आईएस 2705 (भाग-1)92 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	आईएस 2705 (भाग-1)92 तथा एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	परीक्षण रिपोर्ट		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता परीक्षण अभिलेखों/ प्रदायकर्ता टीसी का पुनर्विलोकन
		2. प्रारंभिक विडिंग पर ऊर्जा फ्रिक्वेंसी (शुष्क) विथ स्टैंड परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	100%			यथोक्त		पी	वी	वी	
		3. गौण विडिंग पर ऊर्जा फ्रिक्वेंसी (शुष्क) विथ स्टैंड परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	100%			यथोक्त		पी	वी	वी	
		4. अधिक वोल्टता इंटर टर्न परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	100%			यथोक्त		पी	वी	वी	
		5. शुद्धता वर्ग के लिए त्रुटियों का अवधारण	प्रमुख	विद्युत	100%			यथोक्त		पी	वी	वी	

28	**वीसीबी के लिए टाइप परीक्षण**	आईएस : 13118 तथा एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन के अनुसार सभी टाइप परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	प्रोटोटाइप	आईएस : 13118 तथा एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन के अनुसार	आईएस : 13118 तथा एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन के अनुसार	टाइप परीक्षण रिपोर्ट		वी	वी	वी	एनईएससीएल इंजीनियरिंग विभाग से टाइप परीक्षण निकासी
29	**पीटी के लिए टाइप**	आईएस : 3156 तथा एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन के अनुसार सभी टाइप परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	प्रोटोटाइप	आईएस : 3156 तथा एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन के अनुसार	आईएस : 3156 तथा एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन के अनुसार	टाइप परीक्षण रिपोर्ट		वी	वी	वी	एनईएससीएल इंजीनियरिंग विभाग से टाइप परीक्षण निकासी
30	**सीटी के लिए टाइप परीक्षण**	आईएस : 2705 तथा एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन के अनुसार सभी टाइप परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	प्रोटोटाइप	आईएस : 2705 तथा एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन के अनुसार	आईएस : 2705 तथा एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन के अनुसार	टाइप परीक्षण रिपोर्ट		वी	वी	वी	एनईएससीएल इंजीनियरिंग विभाग से टाइप परीक्षण निकासी

विनिर्माता का नाम और पता	विनिर्माण क्वालिटी योजना		परियोजना/उपयोगिता :
	मद : 33 केवी करंट ट्रासंफार्मर	क्यूपी सं. :	
		आर ई वी सं. :	पैकेज :
	उप-प्रणाली :	तारीख :	संविदा सं. :
			मुख्य संविदाकार :

क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप		अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	डी	*10			11
खंड 1 : कच्ची सामग्री										एम	सी	एन	
1	**सुपर इनेमल कापर वायर**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	5%	संयंत्र मानक क्यूएआई/01 खंड-2	आईएस 13778 भाग-1	वीसीएस/क्यूए /02आर		पी	वी	वी	एनईएससीएल निरीक्षक द्वारा अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों/ प्रदायकर्ता टीसी का सत्यापन
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	प्रति लाट 1 नमूना	यथोक्त	आईएस 13778 भाग-1 और 2	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. प्रतिरोधकता	प्रमुख	विद्युत	1एमटीआर प्रत्येक आकार	प्रदायकर्ता टीसी	आईएस 13778 भाग-5 के अनुसार यादृच्छिक नमूना परीक्षण	प्रदायकर्ता ईआर टीसी/वीसीवी लैब प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. बीडीवी	प्रमुख	विद्युत	प्रति लाट 1 नमूना	प्रदायकर्ता टीसी	आईएस 13778 भाग-5	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		5. प्रेसरकोण	प्रमुख	यांत्रिक	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी	आईएस 13778 भाग-3	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		6. इनेमल कवर की निरंतरता	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी	आईएस 13778 भाग-5	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
2	**डी.सी.सी. (दोहरे काटन कवर) कापर**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	5% यादृच्छिक	क्यूएआई/01 खंड 1	पर्याप्त इंस्युलेसन के साथ एक समान किए जाने के कवर	वीसीएस/क्यूए /02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. क्रास सेक्शन	प्रमुख	मापमान	प्रति लाट 1 नमूना	क्यूएआई/01 खंड -2	प्रत्येक गुंफ पर क्रास सेक्शन द्वारा बहुलित गुफों की संख्या	प्रदायकर्ता टीसी/वीसी एस प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. प्रतिरोधकता	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी	आईएस 4800	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

		4. तांबे की शुद्धता	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	यथोक्त	99% एमआईएन/ एनईएससीएल विनिर्देशन	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
3	**कार्गो कायल्स**	1. विमा	प्रमुख	मापमान	5%	क्यूएआई/01 एसईसी-3	एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	वीसीएस/क्यूए /02 आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	100%	यथोक्त	एकरुपता	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
4	**तप्त कोर**	1. विमा	प्रमुख	मापमान	10% प्रति लाट	क्यूएआई 01 एसईसी 03	एनईएससीएल विनिर्देशन	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	100% प्रति लाट	यथोक्त	एकरुपता	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. एमपर टर्न परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	10% प्रति लाट	यथोक्त	0.35 एटी/सीएम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
5	**इंस्युलेटिंग क्राफ्ट पेपर**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	5% प्रति लॉट	क्यूएआई/01 एसईसी-4	अवरंजित क्राफ्ट पल्प	वीसीएस/क्यूए /02 आर		पी	वी	वी	एनईएससीएल निरीक्षक द्वारा अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों/ प्रदायकर्ता टीसी का सत्यापन
		2. मोटाई	प्रमुख	मापमान	प्रति लाट 1 नमूना	यथोक्त	एनईएससीएल विनिर्देशन	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. इलैक्ट्रिक स्ट्रैंथ	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	7 केवी/एमएम	प्रदायकर्ता टीसी/वीसी एस प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. घनत्वता	प्रमुख	यांत्रिकी	यथोक्त	वीसीएस/ एमएस 04	660-800 कि.ग्रा./ एम 3	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		5. टैनसाइल स्ट्रैंथ	प्रमुख	यांत्रिकी	यथोक्त	यथोक्त	एमडी 95 तथा सीएमडी 40 एनएम/ जीएम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
6	**इंस्युलेटिंग क्रेपित कागज**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	5% प्रति लॉट	क्यूएआई/01 एसईसी-4	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए /02 आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	प्रति लाट 1 नमूना	यथोक्त	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	प्रदायकर्ता टीसी/वीसी एस प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त

		3. इलैक्ट्रिक स्ट्रैंथ	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	वीसीएस/ एमएस 06	1 केवी/एमएम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. प्रेसरकोण	प्रमुख	यांत्रिकी	यथोक्त	यथोक्त	"एमडी 90% से 110% तक सीएमडी 3% से 5% तक"	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
7	**पॉली इथेलिन टेरीफलेट फिल्म**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	प्रति लॉट 1 नमूना	क्यूएआई/01 एसईसी-4	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए /02 आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	वीसीएस/ एमएस/08	50+/-3 माइक्रोन	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. इलैक्ट्रिक स्ट्रैंथ	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	50 माइक्रोन के लिए 5 केवी	प्रदायकर्ता टीसी/वीसी एस प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. टैनसाइल स्ट्रैंथ	प्रमुख	यांत्रिक	यथोक्त	यथोक्त	"एमडी 1732 केजी/प्रति से.मी. सीएमडी 1710 केवी प्रति से.मी."	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
8	**अर्धचालन पेपर**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	प्रति लॉट 1 नमूना	वीसीएस/ एमएस 07	क्षतिरहित ब्लैंक	प्रदायकर्ता टीसी/वीसी एस प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	0.45 एमएम से 0.55 एमएम	वीसीएस/क्यूए /02 आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. घनत्वता	प्रमुख	यांत्रिक	यथोक्त	यथोक्त	0.65 जीएम /सीसी से 0.85 जीएम /सीसी	प्रदायकर्ता टीसी/वीसी एस प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. चालकता	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	160 माइक्रो सिमन्स/सीएम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
9	**एल्युमिनियम फायल**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	प्रति लॉट 1 नमूना	वीसीएस/एमएस/ 09	ओक्सीडैसन के कोई संकेत नहीं	प्रदायकर्ता टीसी/वीसी एस प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त

		2. मोटाई	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	30 माइक्रो +/- 3	वीसीएस/क्यूए /02 आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. शुद्धता	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	यथोक्त	99% एमएम	प्रदायकर्ता टीसी/वीसी एस प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
10	**प्रेस बोर्ड/ लैदरओइड शीट**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	प्रति लॉट 1 नमूना	क्यूएआई/01 एसईसी-4	आईएस 1576/ क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए /02 आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	आईएस 1576 नाममात्र मोटाई	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
11	**ट्रासंफार्मर तेल**	1. बाह्यकृति	प्रमुख	दृश्य	प्रति लॉट 1 नमूना	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	आईएस 335/तेल स्पष्ट रूप से पारदर्शी तथा बेकार कणों से मुक्त होगा	प्रदायकर्ता टीसी/वीसी एस प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	एनईएससीएल निरीक्षक द्वारा अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों/ प्रदायकर्ता टीसी का सत्यापन
		2. घनत्वता	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	0.89 जीएमएस/सीसी	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. श्यानता	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 336	27सीएसटी	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. इंटरफेसियल टेंशन	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 337	. 04 एन/एम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		5. फ्लैश प्वाइंट	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 338	1400सी	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		6. पोर प्वाइंट	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 339	माइन्स 6 ओसी	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
			प्रमुख	रसायन	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 340	"0.03 एमजी केओएच/जीएम शून्य"	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		8. कोरोसिव सल्फर	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 341	गैर-कोरोसिव	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

		9. इलैक्ट्रिक स्ट्रैंथ गैर उपचारित नया तेल/उपचारित तेल	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	क्यूएआई/01 एसईसी- 06	"30केवी आरएमएस 60केवी आरएमएस"	वीसीएस/क्यूए /02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		10. 900 सी पर टैन डेल्टा	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 341	0.002	प्रदायकर्ता टीसी/वीसीबी प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		11. "900सी पर 270सी पर विनिर्दिष्ट प्रतिरोधक"	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 341	"35x10^12Ω -सेमी. 1500x10 ^12Ω-सेमी."	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		12. आक्सिडेसन स्टेबिलिटी न्यूट्रालाइजेसन वेल्यू कुल स्लूयज	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 341	0.04एमजी/ केओएच/जीएम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		13. एंजिग विशेषताएं											
		विनिर्दिष्ट प्रतिरोधक											
		क) 900 सी पर	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 341	".0.2x10^12 Ω-सेमी.	प्रदायकर्ता टीसी/वीसीबी प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	एनईएससीएल निरीक्षक द्वारा अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेख/ प्रदायकर्ता टीसी का सत्यापन
		ख) 270सी पर	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 342	".2.5x10^12 Ω-सेमी.	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) 900 सी पर टैन डेल्टा	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 343	0.2	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) कुल एसिडिटी	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 344	0.5एमजी/केओएच/जीएम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) कुल स्लेज	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 345	0.05%	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		14. ओक्सिडेसन इंहेबिटर की उपस्थिति	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 346	शून्य	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

		15. जल अंतर्वस्तु मैक्स	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 347	50 पीपीएम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
12	**ब्रुशिंग एनईएससीएल अनुमोदित मेक)**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	100%	क्यूए/01 खंड - 7	आई एस 5621	वीसीएस/क्यूए /02आर		पी	वी	वी	एनईएससीएल निरीक्षक द्वारा अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेख/ प्रदायकर्ता टीसी का सत्यापन
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5%/लाट	प्रदायकर्ता टीसी	आईएस 5621/ आईएस 2099/ एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. दैनिक विद्युत परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	आईएस 5621	प्रदायकर्ता टीसी/वीसीबी प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. पोरोसिटी	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	कोई डाय पेनीट्रिएसन नहीं	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		5. तापमान चक्रण परीक्षण	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	परीक्षण के पश्चात् कोई क्रेक नहीं	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
13	**गेस्केट्स**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	10%	क्यूए/01 खंड - 5	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए /02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5%/लाट	यथोक्त	रेखाचित्र/आकार के अनुसार	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. हार्डनैस	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	वीसीएस/ एमएस/13	70 = /-5 शोर ए	प्रदायकर्ता टीसी/वीसीबी प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		"4. टी/एफ आयल में 7 दिन एजिंग परीक्षण क) भार मेक्स में परिवर्तन ख) हार्डनैस में परिवर्तन"	प्रमुख	वस्तुगत	2% लाट	यथोक्त	10%	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
14	**टेंक**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	10% लाट	क्यूए/01 खंड-9	क्षतिरहित	वीएस		पी	वी	वी	यथोक्त

		2. विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. रिसाव परीक्षण	प्रमुख	वस्तुगत	100%	वीसीएस/एमएस/ 11	15 के लिए 1.5 क्रि.ग्रा./प्रति वर्ग मीटर पर कोई रिसाव नहीं	प्रदायकर्ता टीसी/वीसीबी प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
15	**प्राइमरी टर्मिनल्स**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	10% /लाट	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए /02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5% /लाट	यथोक्त	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
16	**सेक्टर टर्मिनल**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	10% /लाट	वीसीएस/एमएस/ 14	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए /02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5% /लाट	यथोक्त	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. इंस्युलेसन प्रतिरोधी	प्रमुख	विद्युत	2% /लाट	क्यूएआई/01 खंड-8	2एम ओएचएमएस	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. डायइलैक्ट्रिक परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	5 केवी आरएमएस/1 मिनट	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
17	**चिमनी पाइप**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	10% /लाट	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए /02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5% /लाट	यथोक्त	पार्ट्स रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
18	**पार्सिलेन कालर**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	10% /लाट	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए /02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5% /लाट	यथोक्त	पार्ट्स रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
19	**हार्डवेयर**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	10% /लाट	बीओएम/एनईएस सीएल रेखाचित्र	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए /02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5% /लाट	यथोक्त	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
20	**पेंटिंग**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	1% /लाट	वीसीएस/पीएस/ 11	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए /02आर		पी	वी	वी	यथोक्त

		2. विमा	प्रमुख	मापमान	1% /लाट	यथोक्त	न्यूनतम 40 माइक्रोन	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
21	**ग्लवनीकृत**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	1% /लाट	यथोक्त	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए /02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. . मोटाई	प्रमुख	मापमान	1% /लाट	यथोक्त	85 माइक्रोन्स	प्रदायकर्ता टीसी/वीसीबी प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. पिवोट हमर परीक्षण	प्रमुख	यांत्रिकी	1% /लाट	यथोक्त	कोटिंग का छिलका नही उतारा जाना चाहिए	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण													
22	**गौण विडिंग**	1. बेसिक इंस्युलेसन	प्रमुख	दृश्य	100%	पीआई/01 खंड-1	क्षतिरहित	वीसीएस/पीआर /08आर		पी	वी	वी	एनईएससीएल निरीक्षक द्वारा अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेख/ प्रदायकर्ता टीसी का सत्यापन
		2. ओवरलैपिंग चालकता	प्रमुख	दृश्य	100%	पीआई 01 खंड 2	ओवरलैपिंग से बचें	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
प्रक्रम 1 परीक्षण													
23	**प्रतिरक्षण कोर**	1. अनुपात तथा फेज एंगल त्रुटि	प्रमुख	विद्युत	100%	क्यूएआई/01 खंड-10/आईएस 2705	आईएस 2705 के अनुसार	वीसीएस/क्यूए /04आर		पी	वी	वी	एनईएससीएल निरीक्षक द्वारा अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेख/ प्रदायकर्ता टीसी का सत्यापन
		2. प्रतिरोधक मापमान	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. उत्तेजक करंट मापमान	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. % संमिश्रित त्रुटि	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
24	**मीटरिंग कोर**	अनुपात तथा फेज एंगल त्रुटि	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
25	**पीएस कोर**	1. प्रतिरोधक मापमान	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. टर्नस अनुपात	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. वीके मापमान	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

		4. मैग्नटाइजिंग करंट	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
26	**बर्चिंग तथा चिमनी फिक्सिंग**	1. चिमनी स्थिति	प्रमुख	दृश्य	100%	क्यूएआई/01 खंड-11	एनईएससीएल विनिर्देशन	वीसीएस/ जीआर/ 08आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. चिमनी की सुदृढ़ता	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	एनईएससीएल विनिर्देशन	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
प्रक्रम 2 परीक्षण													
27	**परिरक्षण कोर तथा मीटरिंग**	1. पोलेरिटी	प्रमुख	विद्युत	100%	क्यूएआई/01 खंड-11 और आईएस 2705	आईएस 2705 के अनुसार	वीसीएस/क्यूए /04आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. अनुपात तथा फेज एंगल त्रुटि	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
28	**पीएस कोर**	1. पोलेरिटी	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. टर्नस अनुपात	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
29	**टेपिंग**	1. विमा	प्रमुख	विद्युत	100%	क्यूएआई/01 खंड-12	यथोक्त	वीसीएस/क्यूए /08आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. टैपिंग की मजबूती	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
30	**प्रारंभिक वाइंडिंग**	1. क्रास सेक्शन	प्रमुख	मापमान	5%	क्यूएआई/01 खंड-13	एनईएससीएल विनिर्देशन	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. टर्नस नं.	प्रमुख	मापमान	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. अनम्यता	प्रमुख	दृश्य	5%	क्यूएआई/01 खंड-14	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
31	**शुष्क तथा संसेचन**	1. अस्थायी मापमान	प्रमुख	वस्तुगत	प्रत्येक घंटे	यथोक्त	यथोक्त	वीसीएस/ पीआर/ 010आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. वैक्यूम मापमान	प्रमुख	वस्तुगत	प्रत्येक घंटे	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. फिल्टर्ड तेल वीडीवी जांच	प्रमुख	विद्युत	प्रति लाट एक नमूना	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. तेल सोखने का समय	प्रमुख	वस्तुगत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
32	**मुख्य असेम्बली**	1. प्रारंभिक कनेक्शन	प्रमुख	दृश्य	100%	क्यूएआई/01 खंड-15	यथोक्त	वीसीएस/ पीआर/ 08आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. गौण कनेक्शन	प्रमुख	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

		3. लाकिंग व्यवस्था	प्रमुख	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. सक्रिय पुर्जों की सुनिश्चितता	प्रमुख	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 3 : अंतिम निरीक्षण													
33	**दैनिक परीक्षण**	1. टर्मिनल मार्किंग तथा पोलेरिटी का सत्यापन	जटिल	विद्युत	100%	क्यूएआई/01 खंड-18 तथा आईएस 2705	आईएस 2705 के अनुसार	वीसीएस क्यूए/05एफ	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		2. प्रारंभिक वाइंडिंग पर ऊर्जा फ्रिक्वेंसी शुष्क रोधी परीक्षण	जटिल	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		3. गौण वाइंडिंग पर ऊर्जा फ्रिक्वेंसी शुष्क रोधी परीक्षण	जटिल	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		4. अधिक वोल्टता इंटरटर्न परीक्षण	जटिल	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		5. आंशिक निवर्हन मापमान (यदि लागू हो)	जटिल	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		6. अनुपात तथा फेज एंगल त्रुटि	जटिल	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशन के अनुसार अतिरिक्त परीक्षण											
		7. धारिता का मापमान	जटिल	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		8. तेल रिसाव परीक्षण (पारस्परिक समझौते के अनुसार प्रोसेस किया जाना है)	जटिल	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		9). 0.3, 0.7, 1.0 तथा 1.1 यूएम पर टैन डेल्टा का मापमान	जटिल	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	

39	**टाइप परीक्षण***	1. अल्पकालिक वर्तमान परीक्षण	जटिल	विद्युत	1 नमूना	क्यूएआई/01तथा आईएस 2705	आईएस 2705 के अनुसार	वीसीएस/ पीआर सं. 008आर	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		2. तापमान बढ़ने का परीक्षण	जटिल	विद्युत	1 नमूना	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		3. तड़ित इम्पलसन वोल्टेज रोधी परीक्षण	जटिल	विद्युत	1 नमूना	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		4. उच्च वोल्टेज ऊर्जा फ्रिक्वेंसी नमरोधी वोल्टेज परीक्षण	जटिल	विद्युत	1 नमूना	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		5. एक्यूरेसी प्रवर्ग के समुचित डेजिग्नेशन की अपेक्षानुसार त्रुटियों तथा विशेषताओं का अवधारण	जटिल	विद्युत	1 नमूना	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
38	**फिनिशिंग**	1. दृश्य जांच	जटिल	दृश्य	100%	क्यूएआई/01 खंड20	यथोक्त	वीसीएस/ पीआर/ 008आर		पी	वी	वी	
		2. अर्थ वोल्ट के लिए नट्स तथा वाशर	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	
		3. अर्थिंग सिम्बल	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	
		4. गेज में तेल का स्तर	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	
		5. प्रारंभिक टर्मिनल मार्किंग	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	
		6. तेल रिसाव	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	
		7. टर्मिनल मार्किंग	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	
		8. नाम पट्टिका तथा कनेक्शन डायग्राम	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	

*सभी परीक्षणों को एनईएससीएल विनिर्देशों, संविदा करार और एनईएससीएल तथा मुख्य संविदाकार के बीच बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार किया जाएगा । एनईएससीएल को एमडीसीसी को जारी करने में समर्थ बनाने के लिए अंतिम निरीक्षण के समय एनईएससीएल के इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षणों के अनुमोदन या उनके अधित्याग को दर्शित किया जाएगा ।

√ - अभिलेख चिन्हित'√ ''सही के निशान'' को प्रदायकर्त्ता द्वारा अनिवार्य रूप से क्यू ए दस्तावेजीकरण में सम्मिलित किया जाएगा ।''

पी = द्वारा निष्पादित	पीएस = संयंत्र मानक	एम = विनिर्माता
वी = द्वारा सत्यापित		एन = ग्राहक (एनईएससीएल)

डब्ल्यू = परीक्षण का अभिसाक्षी		सी = संविदाकार
संविदाकार के हस्ताक्षर	विनिर्माता के हस्ताक्षर	

विनिर्माता का नाम और पता	**विनिर्माण क्वालिटी योजना**		**परियोजना/उपयोगिता :**
	मद : 33 केवी संभाव्य ट्रंसफार्मर	**क्यूपी सं. :**	
		आर ई वी सं. : आर ओ	**पैकेज :**
	उप-प्रणाली :	**तारीख :**	**संविदा सं. :**
			मुख्य संविदाकार :

क्रम सं.	**संघटक और प्रचालन**	**विशिष्टताएं**	**वर्ग**	**जांच की किस्म**	**जांच की मात्रा**	**निर्देश दस्तावेज**	**स्वीकृति सन्नियम**	**अभिलेखों का प्ररुप**		**अभिकरण**			**टिप्पणियां**
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**	**8**	**9**		***10**			**11**
खंड 1 : कच्ची सामग्री									डी	एम	सी	एन	
1	**एस.ई. कापर वायर**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	5%	क्यूएआई/01 खंड -2	आईएस 13778 भाग-1	वीसीएस/क्यूए/02आर		पी	वी	वी	एनईएससीएल निरीक्षक द्वारा अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों/ प्रदायकर्ता टीसी का सत्यापन
		2. डायमीटर	प्रमुख	मापमान	1 प्रति लॉट	यथोक्त	आईएस 13778 भाग-1 और 2	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. प्रतिरोधकता	प्रमुख	विद्युत	1 मीटर प्रत्येक आकार	प्रदायकर्ता टीसी	आईएस 13778 भाग-5	प्रदायकर्ता टीसी / वीसी'एस लैब रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. बीडीवी	प्रमुख	विद्युत	प्रति लाट 1 नमूना	प्रदायकर्ता टीसी	आईएस 13778 भाग-5	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		5. प्रेसरकोण	प्रमुख	यांत्रिक	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी	आईएस 13778 भाग-3	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		6. इनेमल कवर की निरंतरता	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी	आईएस 13778 भाग-5	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
2	**कार्गो कायल**	1. विमा	प्रमुख	मापमान	5%	क्यूएआई/01 खंड 3	एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	वीसीएस/क्यूए /02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	100%	यथोक्त	एकरुपता	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
3	**इंस्युलेटिंग क्राफ्ट पेपर**	दृश्य	प्रमुख	दृश्य	5% प्रति लॉट	क्यूएआई/01 खंड-4	अविरंजित क्राफ्ट पल्प	वीसीएस/क्यूए/02 आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. मोटाई	प्रमुख	मापमान	प्रति लाट 1 नमूना	यथोक्त	एनईएससीएल विनिर्देश	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

		3. विद्युत स्ट्रैंथ	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	7 केवी/एमएम	प्रदायकर्ता टीसी/वीसी एस प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. घनत्व	प्रमुख	यांत्रिकी	यथोक्त	वीसीएस/ एमएस 04	660-800 कि.ग्रा./ एम 3	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		5. टैनसाइल स्ट्रैंथ	प्रमुख	यांत्रिकी	यथोक्त	यथोक्त	एमडी 95 तथा सीएमडी 40 एनएम/ जीएम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
4	**इंस्युलेटिंग क्रेपित कागज**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	5% प्रति लॉट	क्यूएआई/01 खंड-4	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए/0 2 आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	प्रति लाट 1 नमूना	यथोक्त	एनईएससीएल विनिर्देशन के अनुसार	प्रदायकर्ता टीसी/वीसी एस प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. इलैक्ट्रिक स्ट्रैंथ	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	वीसीएस/ एमएस 06	1 केवी/एमएम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. प्रेसरकोण	प्रमुख	यांत्रिकी	यथोक्त	यथोक्त	"एमडी 90% से 110% तक सीएमडी 3% से 5% तक"	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
5	**पालिथिलेन टार्पिलेट फिल्म**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	प्रति लॉट 1 नमूना	क्यूएआई/01 खंड-4	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए/0 2 आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	वीसीएस/ एमएस/08	50+/-3 माइक्रोन	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. इलैक्ट्रिक स्ट्रैंथ	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	50 माइक्रोन के लिए 5 केवी	प्रदायकर्ता टीसी/वीसी एस प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. टैनसाइल स्ट्रैंथ	प्रमुख	यांत्रिक	यथोक्त	यथोक्त	"एमडी 1732 केजी/एसजी से.मी सीएमडी 1710 केजी एसजी से.मी."	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

6	**प्रेस बोर्ड/ लैदरओइड शीट**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	प्रति लॉट 1 नमूना	क्यूएआई/01 खंड-4	आईएस 1576/ क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए/0 2 आर		पी	वी	वी	एनईएससीएल निरीक्षक द्वारा अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों/ प्रदायकर्ता टीसी का सत्यापन
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	आईएस 1576 नाममात्र मोटाई	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
7	**ट्रासंफार्मर तेल**	1. बाह्यकृति	प्रमुख	दृश्य	प्रति लॉट 1 नमूना	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	तेल कोशिकाएं साफ, पारदर्शी तथा सस्पेंड कणों से मुक्त होंगे	प्रदायकर्ता टीसी/वीसी एस प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. घनत्व	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	0.89 जीएमएस/सीसी	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. श्यानता	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	27सीएसटी	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. अंतरर्ग्रस्त टेंशन	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	0.04एन/एम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		5. फ्लैश बिंदु	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	1400सी	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		6. नःस्राव बिंदु	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	माइन्स 6 ओसी	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		7. न्यूट्रलाइजेशन वेल्यू कुल अम्लता	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	"0.03 एमजी केओएच/जीएम शून्य"	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		8. कोरोसिव सल्फर	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	गैर-कोरोसिव	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		9. इलैक्ट्रिक स्ट्रैंथ गैर उपचारित नया तेल/उपचारित तेल	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	आईएस 335 /क्यूएआई/01 खंड-06	"30केवी आरएमएस 60केवी आरएमएस"	वीसीएस/क्यूए/0 2आर		पी	वी	वी	यथोक्त

		10. 900 सी पर टैन डेल्टा	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	0.002	प्रदायकर्ता टीसी/वीसीबी प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		11. "900 सी पर 270सी पर विनिर्दिष्ट प्रतिरोधक"	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	"35x10^12Ω-सेमी. 1500x10 ^12Ω-सेमी."	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		12. आक्सिडेसन स्टेबिलिटी न्यूट्रालाइजेसन वेल्यू कुल स्लूयज	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	0.04एमजी/ केओएच/जीएम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		13. एंजिग विशेषताएं											
		विनिर्दिष्ट प्रतिरोधक											
		क) 900 सी पर	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	02x10^12Ω-सेमी.	प्रदायकर्ता टीसी/वीसीबी प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	एनईएससीएल निरीक्षक द्वारा अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेख/ प्रदायकर्ता टीसी का सत्यापन
		ख) 270सी पर	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	2.5x10^12Ω-सेमी.	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) 900 सी पर टैन डेल्टा	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	0.2	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) कुल अम्लता	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	0.05एमजी/केओएच/जीएम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) कुल पंक	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	0.05%	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		14. ओक्सिडेसन इंहेबिटर की उपस्थिति	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	शून्य	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		15. जल अंतर्वस्तु मैक्स	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 335	50पीपीएम	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

8	**बुशिंग (एनईएससीएल अनुमोदित मेक)**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	100%	क्यूए/01 खंड-7	आई ˊएस 5621	वीसीएस/क्यूए/02आर		पी	वी	वी	एनईएससीएल निरीक्षक द्वारा अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेख/ प्रदायकर्ता टीसी का सत्यापन
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5%/लाट	प्रदायकर्ता टीसी/आईएस 5621/ आईएस 2099	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. दैनिक विद्युत परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	आईएस 5621	प्रदायकर्ता टीसी/वीसीबी प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. पोरोसिटी	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	डायपेन्ट्रिएसन नहीं	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		5. तापमान चक्रण परीक्षण	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	यथोक्त	परीक्षण के पश्चात् कोई क्रेक नहीं	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
9	**गेस्केट्स**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	10%	क्यूएआई /01 खंड--5	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए/02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5%/लाट	यथोक्त	रेखाचित्र आकार के अनुसार	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. हार्डनैस	प्रमुख	वस्तुगत	यथोक्त	वीसीएस/ एमएस/13	70+ /-5 शोर ए	प्रदायकर्ता टीसी/वीसीबी प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		"4. टी/एफ आयल में 7 दिन एजिंग परीक्षण क) भार मेक्स में परिवर्तन ख) हार्डनैस में परिवर्तन"	प्रमुख	वस्तुगत	2% लाट	यथोक्त	10%	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
10	**टैंक**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	10% लाट	क्यूए/01 खंड-9	क्षतिरहित	वीएस		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

		3. रिसाव परीक्षण	प्रमुख	वस्तुगत	100%	वीसीएस/एमएस/11	15 के लिए 1.5 क्रि.ग्रा./प्रति वर्ग मीटर पर कोई रिसाव नहीं	प्रदायकर्ता टीसी/वीसीबी प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
11	**प्राइमरी टर्मिनल्स**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	10% /लाट	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए/02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5% /लाट	यथोक्त	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
12	**सेक्टर टर्मिनल**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	10% /लाट	वीसीएस/एमएस/14	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए/02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5% /लाट	यथोक्त	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. इंस्युलेसन प्रतिरोधी	प्रमुख	विद्युत	2% /लाट	क्यूएआई/01 खंड--8	2एम ओएचएमएस	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. डायइलैक्ट्रिक परीक्षण	प्रमुख	विद्युत	यथोक्त	यथोक्त	5 केवी आरएमएस/1 मिनट	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
13	**हार्डवेयर**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	10% /लाट	बोम/ एनईएससीएल विनिर्देशन	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए/02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	5% /लाट	यथोक्त	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
14	**पेटिंग**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	1% /लाट	वीसीएस/पीएस/11	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए/02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. विमा	प्रमुख	मापमान	1% /लाट	यथोक्त	40 माइक्रोन्स	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
15	**ग्लवनीकृत**	1. दृश्य	प्रमुख	दृश्य	1% /लाट	यथोक्त	क्षतिरहित	वीसीएस/क्यूए/02आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. मोटाई	प्रमुख	मापमान	1% /लाट	यथोक्त	85 माइक्रोन्स	प्रदायकर्ता टीसी/वीसीबी प्रयोगशाला रिपोर्ट		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. पिवोट हमर परीक्षण	प्रमुख	यांत्रिकी	1% /लाट	यथोक्त	कोटिंग का छिलका नहीं उतारा जाना चाहिए	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण													

16	**एलवी तथा एचवी आवलन**	1. आवलन चौड़ाई	प्रमुख	मापमान	5%	पीआई/02 खंड--1 से 3	क्षतिरहित	वीसीएस/पी आर /09आर		पी	वी	वी	एनईएससीएल निरीक्षक द्वारा अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेख/ प्रदायकर्ता टीसी का सत्यापन
		2. ओवलैपिंग चालकता	प्रमुख	दृश्य	100%	पीआई/02 खंड--1 से 3	ओवरलैपिंग से बचें	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. इंटरलेयर इंस्युलेसन	प्रमुख	दृश्य	100%	पीआई/02 खंड--1 से 3	एनईएससीएल विनिर्देशन	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
17	**कटिंग, फोल्डिंग तथा एचवी टेपिंग**	1. पेपर की चौड़ाई तथा लंबाई	प्रमुख	विद्युत	10%	पीआई/02 खंड-4	एनईएससीएल विनिर्देशन	वीसीएस/ पीआर/09आर		पी	वी	वी	
		2. पेपर की ओवर लेपिंग फोल्डिंग	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. तैयार कायल विमा	प्रमुख	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
18	**कोर तथा कायल असेम्बली**	1. कोर लिंब इंस्युलेसन	प्रमुख	दृश्य	100%	पीआई/02 खंड-5 और 6	आईएस 2705 के अनुसार	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. एचवीएलवी इंस्युलेसन	प्रमुख	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. पोलैरिटी जांच	प्रमुख	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
19	**प्रक्रम परीक्षण**	अनुपात तथा फेज एंगल त्रुटि	प्रमुख	विद्युत	100%	क्यूएआई/01 खंड-16 तथा आईएस 3156	आईएस 3156 के अनुसार	वीसीएस/ क्यूए/ 04आर		पी	वी	वी	यथोक्त
20	**शुष्क तथा संसेचन**	1. अस्थायी मापमान	प्रमुख	वस्तुगत	प्रत्येक घंटे	पीआई/01 खंड-06	यथोक्त	वीसीएस/ पीआर/ 010आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. वैक्यूम मापमान	प्रमुख	वस्तुगत	प्रत्येक घंटे	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. फिल्टर्ड तेल वीडीवी जांच	प्रमुख	विद्युत	प्रति लाट एक नमूना	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		4. तेल सोखने का समय	प्रमुख	वस्तुगत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
21	**मुख्य असेम्बली**	1. प्रारंभिक कनेक्शन	प्रमुख	दृश्य	100%	पीआई/01 खंड--06	यथोक्त	वीसीएस/ पीआर/ 09आर		पी	वी	वी	यथोक्त
		2. गौण कनेक्शन	प्रमुख	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
		3. लाकिंग व्यवस्था	प्रमुख	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त

		4. सक्रिय पुर्जों की सुनिश्चितता	प्रमुख	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त		पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 3 : अंतिम निरीक्षण													
22	**फिनिशिंग**	1. दृश्य जांच	जटिल	दृश्य	100%	क्यूएआई/01 खंड-20	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	वीसीएस/ पीआर/ 009आर	√	पी	वी	वी	
		2. अर्थ वोल्ट के लिए नट्स तथा वाशर	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	वी	वी	
		3. अर्थिंग सिम्बल	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	वी	वी	
		4. गेज में तेल का स्तर	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	वी	वी	
		5. प्रारंभिक टर्मिनल मार्किंग	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	वी	वी	
		6. तेल रिसाव	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	वी	वी	
		7. टर्मिनल मार्किंग	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	वी	वी	
		8. नाम पट्टिका तथा कनेक्शन डायग्राम	जटिल	दृश्य	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	वी	वी	
21	**दैनिक परीक्षण**	1. टर्मिनल मार्किंग तथा पोलेरिटी का सत्यापन	प्रमुख	दृश्य	100%	क्यूएआई/01 खंड-17	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्र के अनुसार	वीसीएस क्यूए/05एफ	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		2. प्रारंभिक वाइंडिंग पर ऊर्जा फ्रिक्वेंसी शुष्क रोधी परीक्षण	जटिल	विद्युत	100%	क्यूएआई/01 खंड-19 और आईएस 3156	आईएस 3156 के अनुसार	वीसीएस क्यूए/05एफ	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		3. गौण वाइंडिंग पर ऊर्जा फ्रिक्वेंसी शुष्क रोधी परीक्षण	जटिल	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		4. आंशिक निवर्हन मापमान (यदि लागू हो)	जटिल	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		5. अनुपात तथा फेज एंगल त्रुटि	जटिल	विद्युत	100%	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
खंड 4 : टाइप परीक्षण													
23	**टाइप परीक्षण**	1. तापमान वृद्धि परीक्षण	जटिल	विद्युत	आईएस : 3156 के अनुसार	क्यूएआई/01 खंड-20 और आईएस 3156	आईएस 3156 के अनुसार	वीसीएस पीआर/ /09आर	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	

		2. विथस्टैंड परीक्षण के साथ लाइटिंग इम्पल्स वोल्टेज	जटिल	विद्युत	आईएस : 3156 के अनुसार	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		3. विथ स्टैंड वोल्टेज परीक्षण के साथ उच्च वोल्टता ऊर्जा फ्रिक्वेंसी	जटिल	विद्युत	आईएस : 3156 के अनुसार	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		4. शुद्धता प्रवर्ग के समुचित डेजीगनेशन की अपेक्षानुसार त्रुटियों तथा अल्प विशेषताओं का अवधारण	जटिल	विद्युत	आईएस : 3156 के अनुसार	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	√	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	

*सभी परीक्षणों को एनईएससीएल विनिर्देशों, संविदा करार और एनईएससीएल तथा मुख्य संविदाकार के बीच बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार किया जाएगा । एनईएससीएल को एमडीसीसी जारी करने में समर्थ बनाने के लिए अंतिम निरीक्षण के समय एनईएससीएल के इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षणों के अनुमोदन या उनके अधित्याग को दर्शित किया जाएगा ।

√ - अभिलेख चिन्हित'√ '"सही के निशान" को प्रदायकर्त्ता द्वारा अनिवार्य रूप से क्यू ए दस्तावेजीकरण में सम्मिलित किया जाएगा ।"

पी = द्वारा निष्पादित	पीएस = संयंत्र मानक	एम = विनिर्माता
वी = द्वारा सत्यापित	ए.डी.एस. = अनुमोदित डाटा शीट	एन = ग्राहक (एनईएससीएल)
डब्ल्यू = परीक्षण का अभिसाक्षी	एम/आई = छोटे मोटे	सी = संविदाकार
संविदाकार के हस्ताक्षर	विनिर्माता के हस्ताक्षर	

विनिर्माता का नाम और पता				मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :				
				मद : बस पोस्ट इंस्युलेटर्स 33 केवी तक		क्यू पी सं. :						
						आर ई वी सं. :		पैकेज :				
				उप प्रणाली		तारीख :		संविदा सं. :				
						..... का पृष्ठ		मुख्य संविदाकार :				
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	**10			11
खंड : कच्ची सामग्री का निरीक्षण									एम	सी	एन	
1	चीनी क्ले	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	कुल भार का 0.01%	आईआरएम/ सीडी/टीपी/2	शुद्ध रूप में सफेद/हल्का सफेद, गहरा क्रीम रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश (बीएसएस) पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		4% अधिकतम अवशेष लौह अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		सफेद से क्रीम, काले कणों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त

		"घ) रासायनिक विश्लेषण एएल 2 ओ3 एसआईओ 2 एफई 2 ओ3 टी आई ओ2 1220 ओसी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	250 मीटर में एक बार नमूना लेना		प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग 30-40% 40-55% < 4% < 2% 16-19%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
		ङ) शुष्क सिकुड़न	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 6%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		च) कुल सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 18%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	यथोक्त
2	**बाल मिट्टी**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	कुल भार में 0.01%	आईआरएम/ सीडी/टीपी/2	सफेद से गहरा क्रीम/पीला रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 240 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		<5% अवशेष लौह अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		सफेद/हल्के सफेद से क्रीम/बफ अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रासायनिक विश्लेषण ए एल 2 ओ3 एसआईओ2 एफई 2 ओ3 टी आई ओ2 1220 ओसी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	250 मीटर में एक बार नमूना लेना		"प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग >25% 50-60% < 3% < 3% < 13%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
		ङ) शुष्क सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 6%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		च) कुल सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 18%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन

3	**क्वार्टज चूर्ण**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	कुल भार में 0.01%	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	सफेद से हल्का सफेद शुद्ध रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 240 (बीएसएस) मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		<3% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		हल्के सफेद से सफेद अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		घ) सिन्टरिंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		शून्य, कोई काचन नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"ङ) रासायनिक विश्लेषण एसआईओ 2 एफई 2 ओ 3 1000 ओ सी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	250 मीटर में एक बार नमूना लेना		"प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग न्यूनतम 98% अधिकतम 0.25% अधिकतम 0.5%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
4	**फेल्डस्पार चूर्ण**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	कुल भार में 0.01%	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	सफेद से हल्का गुलाबी रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 240 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		<3% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		स्लेटी/हल्के सफेद से सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		घ) फायरिंग बिहेवियर	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		काचित द्रव्यमान, अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		"ङ) रासायनिक विश्लेषण के2ओ + एनए2ओ के2ओ एनए2ओ एफई 2ओ3 1000 ओ सी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	250 मीटर में एक बार नमूना लेना		"प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग न्यूनतम 13% न्यूनतम 11% अधिकतम 3.5% अधिकतम 0.2% अधिकतम 0.5%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
5	**आयरन ऑक्साइड**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	500 ग्राम/ मीटर या उनका भाग	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	गहरा भूरा रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 0.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		काला/स्लेटी काला अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रासायनिक विश्लेषण एफ ई 2 ओ 3 अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	1 मीटर में एक बार		"प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग न्यूनतम 85% "	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
6	**मेंनगनीज डाय ऑक्साइड**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	500 ग्राम/मीटर या उनका भाग	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	गहरे स्लेटी से काला रंग, अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 0.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		काला/काला बैंगनी अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रासायनिक विश्लेषण एम एन ओ 2 की अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	10 मीटर में एक बार		प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 85%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
7	**क्रोमियम डाय ऑक्साइड**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	500 ग्राम/मीटर या उनका भाग	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	बाटल ग्रीन रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 0.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		गहरा हरा अशुद्धियां से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रासायनिक विश्लेषण सी आर 2 ओ 3 अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	10 मीटर में एक बार		प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 85%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
8	**केल्साइट चूर्ण**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	500 ग्राम/ मीटर या उनका भाग	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	सफेद से क्रीम शुद्ध रंग अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 3%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		हल्का हरा	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रासायनिक विश्लेषण सीएओ अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	10मीटर में एक बार		प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 50%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
खंड : संयोजन सामग्रियों का निरीक्षण												

9	**सीमेंट**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	प्राप्त कुल मात्रा का 0.01%	"भा.मा. 12269 आईआरएम/ सीडी/टीपी/3"	"कोई कण/ठोस नहीं"	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) संपीडन बल	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		380 कि.ग्रा./ से.मी. 2	क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
		ग) विस्तारण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक प्रेषण		अधिकतम 0.8%	क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	यथोक्त
खंड : धातु पुर्जों का निरीक्षण												
11	**सीसा थिम्बल**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		कोई नुकीले/ असमतल किनारे नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) विमा	प्रमुख	मापमान	"लॉट नमूने का आकार (सं.) (सं.) 1-500 4 501-1000 6 1001+10"		आलेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) गेज जांच	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	"भा.मा. : 2486 भाग-II के अनुसार"	"भा.मा. : 2486 भाग-II के अनुसार"	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
खंड : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण												
12	**मृतिका काया की गीली घिसाई**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक चार्ज	आईपी/ सीडी/टीपी/1	सफेद से क्रीम शुद्ध रंग अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		<30 ग्राम/लीटर	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) कणों के आकार का विश्लेषण	प्रमुख	परीक्षण	सप्ताह में एक बार		"<10 माइक्रोन-न्यूनतम 70% <30 माइक्रोन-न्यूनतम 97%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

13	**स्लिप का लीटर भार**		प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन एकबार	आईपी/ सीडी/टीपी/1	1.40-1.50 कि.ग्रा./लीटर	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
14	**पुग मिल्स क्ले ब्लेंक**	क) नमी %	प्रमुख	परीक्षण	एक पाली में दो बार	आईपी/ सीडी/टीपी/1	16.5-19%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) डी एयरिंग जांच	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		न्यूनतम 700एमएम का एचजी निर्वात	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
15	**ग्लेज संनिर्मित के दौरान**	अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक चार्ज		अधिकतम 2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
16	**अप्रचलित पार्सिलेन प्रोपार्टिज**	क) रेखीय सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन एक बार		अधिकतम 2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) शुष्क एमओआर	प्रमुख	परीक्षण	सप्ताह में एक बार		30 कि.ग्रा./से.मी. 2 न्यूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
17	**आकार देना**	क) गुहिका जांच करना	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक पाली में एक बार		आलेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) अंतिम विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त		आलेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) ड्रायर में डालने से पूर्व नमी %	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन एक बार		8 से 12% (मौसमी परिस्थितियों पर निर्भर करते हुए)	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
18	**सुखाना**	क) गर्म कक्ष तापमान	प्रमुख	दृश्य	एक दिन में एक बार		परिवेशी-85% सी	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) नमी की अंतर्वस्तु	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन 3 नमूने		अधिकतम 0.8%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
19	**फायरड मृतिका फायरड एमओआर की विशिष्टताएं**		प्रमुख	परीक्षण	3 मास में एक बार		अकाचित 750 कि.ग्रा./से.मी.2 न्वूनतम काचित 850 कि.ग्रा./से.मी. 2 न्यूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		क) रेखीय सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	दिन में एक बार		"<14%"	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) सरंध्रता	प्रमुख	परीक्षण	टनल क्लिन की प्रत्येक अनलदी गाड़ी से 4 नग	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 और 5300 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रपुंज घनत्व	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन एकबार		न्यूनतम 2.38	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) जल चूषण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन एकबार		अधिकतम 0.2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
20	**काचन (भूरा काचन)**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		गुलाबी स्लिप रंग का घोल बिना किसी दृश्य अशुद्धि के	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त

		ख) नमी %	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन 3 नमूने		अधिकतम 2-3%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) विनिर्दिष्ट गुरुत्व	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन दो बार		1.4-1.45	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
20	**हरे बर्तनों को आग में डाले जाने के दौरान तापमान**		प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक घंटे		1220-1230 % सी चक्र पर निर्भर करते हुए	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
21	**आग में डाले गए प्रतिरोधियों की छंटाई**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) विमा और भार	प्रमुख	मापमान	3 सं./दिन		एनईएससीएल अनुमोदित विनिर्दिष्ट आरेखों के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) चिन्हांकन	प्रमुख	मापमान	100%	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्रों/ एनईएससीएल तकनीकी विनिदेशों के अनुसार		क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
23	**पैकिंग (लकड़ी का क्रेट)**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		कोई टूटे प्लेंक नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) विमा	प्रमुख	मापमान	"लॉट नमूने का आकार (सं.) (सं.) 1-500 4 501-1000 6 1001+ 10"		अनुमोदित आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
खंड : अंतिम निरीक्षण												
24	**स्वीकृति परीक्षण**	क) विमा जांच	प्रमुख	मापमान	भा.मा. : 2544 के अनुसार	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ख) तापमान चक्रण परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 2544 के अनुसार	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ग) मैकेनिकल स्ट्रैंथ परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 2544 के अनुसार	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		घ) सरंध्रता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 2544 के अनुसार	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी

		ङ) पंचर परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 2544 के अनुसार	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		च) ग्लवनीकृत परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 2544 के अनुसार	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
25	**नैत्यक परीक्षण**	क) दृश्य जांच	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
		ख) इलैक्ट्रीकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
		ग) मैकेनिकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
26	**प्रकार परीक्षण***	आईएस 2544 और एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशों के अनुसार सभी प्रकार परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	नमूना	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	टाइप परीक्षण प्रमाणपत्र	वी	वी	वी	इनईएससीएल इंजीनियरिंग विभाग से टाइप परीक्षण निकासी

*सभी परीक्षणों को एनईएससीएल विनिर्देशों, संविदा करार और एनईएससीएल तथा मुख्य संविदाकार के बीच बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार किया जाएगा । एनईएससीएल को एमडीसीसी को जारी करने में समर्थ बनाने के लिए अंतिम निरीक्षण के समय एनईएससीएल के इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षणों के अनुमोदन या उनके अधित्याग को दर्शित किया जाएगा ।
√ - अभिलेख चिन्हित'√ '"सही के निशान" को प्रदायकर्त्ता द्वारा अनिवार्य रूप से क्यू ए दस्तावेजीकरण में सम्मिलित किया जाएगा ।"

अनुश्रृति :	एम-विनिर्माता	वी-सत्यापन
	सी-संविदाकार	डब्ल्यू-साक्षी होना
	एन-ग्राहक	क्यू सी - क्वालिटी नियंत्रण
	पी-कार्यपालन	टीपीएल - तृतीय पक्षकार प्रयोगशाला
संविदाकार के हस्ताक्षर	विनिर्माता के हस्ताक्षर	

विनिर्माता का नाम और पता				मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :				
				मद : बस पोस्ट इंस्युलेटर्स 33 केवी तक		क्यू पी सं. :						
						आर ई वी सं. :		पैकेज :				
				उप प्रणाली		तारीख :		संविदा सं. :				
						..... का पृष्ठ		मुख्य संविदाकार :				
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	**10			11
खंड : कच्ची सामग्री का निरीक्षण									एम	सी	एन	
1	चीनी क्ले	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	कुल भार का 0.01%	आईआरएम/ सीडी/टीपी/2	शुद्ध रूप में सफेद/हल्का सफेद, गहरा क्रीम रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश (बीएसएस) पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		4% अधिकतम अवशेष लौह अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		सफेद से क्रीम, काले कणों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण एएल 2 ओ3 एसआईओ 2 एफई 2 ओ3 टी आई ओ2 1220 ओसी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	250 मीटर में एक बार नमूना लेना		प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग 30-40% 40-55% < 4% < 2% 16-19%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
		ङ) शुष्क सिकुड़न	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 6%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		च) कुल सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 18%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	यथोक्त
2	बाल क्ले	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	कुल भार में 0.01%	आईआरएम/ सीडी/टीपी/2	सफेद से गहरा क्रीम/पीला रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 240 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		<5% अवशेष लौह अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		सफेद/हल्के सफेद से क्रीम/बफ अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण ए एल 2 ओ3 एसआईओ2 एफई 2 ओ3 टी आई ओ2 1220 ओसी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	250 मीटर में एक बार नमूना लेना		"प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग >25% 50-60% < 3% < 3% < 13%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
		ङ) शुष्क सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 6%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		च) कुल सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 18%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
3	**क्वार्टज चूर्ण**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	कुल भार में 0.01%	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	सफेद से हल्का सफेद शुद्ध रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 240 (बीएसएस) मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		<3% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		हल्के सफेद से सफेद अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		घ) सिन्टरिंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		शून्य, कोई काचन नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"ङ) रसायनिक विश्लेषण एसआईओ 2 एफई 2 ओ 3 1000 ओ सी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	250 मीटर में एक बार नमूना लेना		"प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग न्यूनतम 98% अधिकतम 0.25% अधिकतम 0.5%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
4	**फेल्डस्पार चूर्ण**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	कुल भार में 0.01%	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	सफेद से हल्का गुलाबी रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 240 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		<3% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		स्लेटी/हल्के सफेद से सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		घ) फायरिंग बिहेवियर	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		काचित द्रव्यमान, अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		"ङ) रसायनिक विश्लेषण के2ओ + एनए2ओ के2ओ एनए2ओ एफई 2ओ3 1000 ओ सी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	250 मीटर में एक बार नमूना लेना		"प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग न्यूनतम 13% न्यूनतम 11% अधिकतम 3.5% अधिकतम 0.2% अधिकतम 0.5%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
5	**आयरन ऑक्साइड**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	500 ग्राम/ मीटर या उनका भाग	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	गहरा भूरा रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 0.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		काला/स्लेटी काला अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण एफ ई 2 ओ 3 अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	1 मीटर में एक बार		"प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग न्यूनतम 85% "	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
6	**मेंनगनीज डाय ऑक्साइड**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	500 ग्राम/मीटर या उनका भाग	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	गहरे स्लेटी से काला रंग, अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 0.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		काला/काला बैंगनी अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण एम एन ओ 2 की अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	10 मीटर में एक बार		प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 85%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
7	**क्रोमियम डाय ऑक्साइड**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	500 ग्राम/मीटर या उनका भाग	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	बाटल ग्रीन रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन

		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 0.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		गहरा हरा अशुद्धियां से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण सी आर 2 ओ 3 अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	10 मीटर में एक बार		प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 85%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
8	**केल्साइट चूर्ण**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	500 ग्राम/ मीटर या उनका भाग	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	सफेद से क्रीम शुद्ध रंग अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 3%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		हल्का हरा	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण सीएओ अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	10मीटर में एक बार		प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 50%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
खंड : संयोजन सामग्रियों का निरीक्षण												
9	**सीमेंट**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	प्राप्त कुल मात्रा का 0.01%	"भा.मा. 12269 आईआरएम/ सीडी/टीपी/3"	"कोई कण/ठोस नहीं"	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) संपीडन बल	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		380 कि.ग्रा./ से.मी. 2	क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
		ग) विस्तारण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक प्रेषण		अधिकतम 0.8%	क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	यथोक्त
खंड : धातु पुर्जों का निरीक्षण												
11	**सीसा थिम्बल**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		कोई नुकीले/ असमतल किनारे नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन

		ख) विमा	प्रमुख	मापमान	"लॉट नमूने का आकार (सं.) (सं.) 1-500 4 501-1000 6 1001+10"		आलेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) गेज जांच	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	"भा.मा. : 2486 भाग-II के अनुसार"	"भा.मा. : 2486 भाग-II के अनुसार"	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
खंड : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण												
12	**मृतिका काया की गीली घिसाई**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक चार्ज	आईपी/ सीडी/टीपी/1	सफेद से क्रीम शुद्ध रंग अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		<30 ग्राम/लीटर	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) कणों के आकार का विश्लेषण	प्रमुख	परीक्षण	सप्ताह में एक बार		"<10 माइक्रोन-न्यूनतम 70% <30 माइक्रोन-न्यूनतम 97%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
13	**स्लिप का लीटर भार**		प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन एकबार	आईपी/ सीडी/टीपी/1	1.40-1.50 कि.ग्रा./लीटर	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
14	**पुग मिल्स क्ले ब्लेंक**	क) नमी %	प्रमुख	परीक्षण	एक पाली में दो बार	आईपी/ सीडी/टीपी/1	16.5-19%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) डी एयरिंग जांच	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		न्यूनतम 700एमएम का एचजी निर्वात	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
15	**ग्लेज संनिर्मित के दौरान**	अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक चार्ज		अधिकतम 2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
16	**अप्रचलित पार्सिलेन प्रोपार्टिज**	क) रेखीय सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन एक बार		अधिकतम 2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) शुष्क एमओआर	प्रमुख	परीक्षण	सप्ताह में एक बार		30 कि.ग्रा./से.मी. 2 न्यूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
17	**आकार देना**	क) गुहिका जांच करना	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक पाली में एक बार		आलेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

		ख) अंतिम विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त		आलेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) ड्रायर में डालने से पूर्व नमी %	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन एक बार		8 से 12% (मौसमी परिस्थितियों पर निर्भर करते हुए)	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
18	**सुखाना**	क) गर्म कक्ष तापमान	प्रमुख	दृश्य	एक दिन में एक बार		परिवेशी-85% सी	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) नमी की अंतर्वस्तु	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन 3 नमूने		अधिकतम 0.8%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
19	**फायरड मृतिका फायरड एमओआर की विशिष्टताएं**		प्रमुख	परीक्षण	3 मास में एक बार		अकाचित 750 कि.ग्रा./से.मी.2 न्यूनतम काचित 850 कि.ग्रा./से.मी. 2 न्यूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		क) रेखीय सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	दिन में एक बार		"<14%"	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) सरंध्रता	प्रमुख	परीक्षण	टनल क्लिन की प्रत्येक अनलदी गाड़ी से 4 नग	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 और 5300 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रपुंज घनत्व	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन एकबार		न्यूनतम 2.38	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) जल चूषण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन एकबार		अधिकतम 0.2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
20	**काचन (भूरा काचन)**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		गुलाबी स्लिप रंग का घोल बिना किसी दृश्य अशुद्धि के	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) नमी %	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन 3 नमूने		अधिकतम 2-3%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) विनिर्दिष्ट गुरुत्व	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन दो बार		1.4-1.45	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
20	**हरे बर्तनों को आग में डाले जाने के दौरान तापमान**		प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक घंटे		1220-1230 % सी चक्र पर निर्भर करते हुए	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
21	**आग में डाले गए प्रतिरोधियों की छंटाई**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) विमा और भार	प्रमुख	मापमान	3 सं./दिन		एनईएससीएल अनुमोदित विनिर्दिष्ट आरेखों के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

		ग) चिन्हांकन	प्रमुख	मापमान	100%	एनईएससीएल अनुमोदित रेखाचित्रों/ एनईएससीएल तकनीकी विनिदेशों के अनुसार		क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
23	**पैकिंग (लकड़ी का क्रेट)**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		कोई टूटे प्लेंक नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) विमा	प्रमुख	मापमान	"लॉट नमूने का आकार (सं.) (सं.) 1-500 4 501-1000 6 1001+ 10"		अनुमोदित आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
खंड : अंतिम निरीक्षण												
24	**स्वीकृति परीक्षण**	क) विमा जांच	प्रमुख	मापमान	भा.मा. : 2544 के अनुसार	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ख) तापमान चक्रण परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 2544 के अनुसार	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ग) मैकेनिकल स्ट्रैंथ परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 2544 के अनुसार	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		घ) सरंध्रता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 2544 के अनुसार	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ङ) पंचर परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 2544 के अनुसार	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		च) ग्लवनीकृत परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 2544 के अनुसार	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
25	**नैत्यक परीक्षण**	क) दृश्य जांच	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
		ख) इलैक्ट्रीकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
		ग) मैकेनिकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	

26	**प्रकार परीक्षण***	आईएस 2544 और एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देशों के अनुसार सभी प्रकार परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	नमूना	भा.मा.:2544 के अनुसार	भा.मा. : 2544 के अनुसार	टाइप परीक्षण प्रमाणपत्र	वी	वी	वी	इनईएससीएल इंजीनियरिंग विभाग से टाइप परीक्षण निकासी

*सभी परीक्षणों को एनईएससीएल विनिर्देशों, संविदा करार और एनईएससीएल तथा मुख्य संविदाकार के बीच बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार किया जाएगा । एनईएससीएल को एमडीसीसी को जारी करने में समर्थ बनाने के लिए अंतिम निरीक्षण के समय एनईएससीएल के इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षणों के अनुमोदन या उनके अधित्याग को दर्शित किया जाएगा ।

√ - अभिलेख चिन्हित'√ '''सही के निशान'' को प्रदायकर्त्ता द्वारा अनिवार्य रूप से क्यू ए दस्तावेजीकरण में सम्मिलित किया जाएगा ।''

अनुश्रृति :	एम-विनिर्माता	वी-सत्यापन
	सी-संविदाकार	डब्ल्यू-साक्षी होना
	एन-ग्राहक	क्यू सी - क्वालिटी नियंत्रण
	पी-कार्यपालन	टीपीएल - तृतीय पक्षकार प्रयोगशाला
संविदाकार के हस्ताक्षर	विनिर्माता के हस्ताक्षर	

विनिर्माता का नाम और पता				मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :				
				मद : 11 केवी डिस्क इंस्युलेटर्स		क्यू पी सं. :						
						आर ई वी सं. :		पैकेज :				
				उप प्रणाली		तारीख :		संविदा सं. :				
						..... का पृष्ठ		मुख्य संविदाकार :				
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	**10			11
खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण **खंड 1.1 : बाडी के लिए कच्ची सामग्री**									एम	सी	एन	
1	**क्वाटर्ज चूर्ण**	क) निरीक्षण/रंग	प्रमुख	दृश्य	1 केजी/20 एमटी भाग	एस 1201	सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) 200 मैश पर प्रतिधारित अवशिष्ट	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	2% अधिकतम अवशेष लौह कणों तथा मेगनिटिक अपद्रव्यों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		घ) सिंटरित फायर बिहेवियर	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	आधार पर चिपका नहीं होना चाहिए तथा आग नहीं होना चाहिए	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"ड) रायनिक विश्लेषण एआईओ 2 एफई2 ओ3 1000 ओसी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	3 मास में एक बार नमूना/300 एमटी	एस 1201	प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 98% अधिकतम 0.28% अधिकतम 1%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
2	**फिल्डस्पेयर चूर्ण**	क) निरीक्षण/रंग	प्रमुख	दृश्य	1 केजी/ उसका 20 एमटी भाग	एस 1201	हल्के सफेद से गुलाबी रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	2% अधिकतम अवशिष्ट लौह कणों तथा मेगनिटिक अपद्रव्यों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

		ग) अग्नि चालित/सिटरित	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	ट्रंसल्यूसेंट (चमकदार सफेद) तथा निम्न अपद्रव्य	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण के2ओ + एनए2ओ के2ओ एनए2ओ एफई2ओ3 1000 ओसी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	3 मास में एक बार नमूना/300 एमटी	एस 1201	"प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग 11% न्यूनतम 8% न्यूनतम 3.5% अधिकतम 1% अधिकतम 1.5% अधिकतम"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
3	**चीनी मिट्टी**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	1 केजी/ उसका 20 एमटी भाग	एस 1201	क्रीम/गुलाबी	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 (बीएसएस) मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	3% अधिकतम अवशिष्ट लौह कणों तथा मेगनिटिक अपद्रव्यों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	हल्के सफेद/सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		घ) शुष्क सिकुंडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	7% अधिकतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) कुल सिकुंडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	16% अधिकतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		"ङ) रसायनिक विश्लेषण एआई2 ओ 3 एफई2 ओ 3 टीआईओ2 1000 ओ सी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	3 महीनें में एक बार /300 एमटी	एस 1201	प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र 30% न्यूनतम 5% अधिकतम 2% अधिकतम 18% अधिकतम	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
4	**बाल मिट्टी**	क) निरीक्षण/रंग	प्रमुख	दृश्य	1 केजी/ उसका 20 एमटी भाग	एस 1201	कम सफेद/काला	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	3% अधिकतम अवशिष्ट लौह कणों तथा मेगनिटिक अपद्रव्यों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	पेल क्रीम/डल क्रीम / हल्का ग्रे /सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		घ) शुष्क सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	7% अधिकतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) कुल सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	18% अधिकतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		"च) रसायनिक विश्लेषण टीआईओ2 एआई2 ओ 3 एफई 2 ओ 3 1000 ओ सी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	300 एमटी/3 महीनें में एक बार	एस 1201	प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग 3% न्यूनतम 25% अधिकतम 2% अधिकतम 13% अधिकतम	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
खंड 1.2 : ग्लेज के लिए कच्ची सामग्री												
5	**आयरन ऑक्साइड**	क) निरीक्षण/रंग	प्रमुख	दृश्य	1केजी/उसका 05एमटी भाग	एस 1201	लाल रंग चूर्ण	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	अधिकतम 2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फिल्डस्पार चूर्ण में 1% और आक्साइड का अग्निसह रंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	मानक संदर्भ नमूना के साथ मिलना चाहिए	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण एफई2ओ3अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	6 मास में एक बार नमूना/10 एमटी	एस 1201	"विक्रेता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 82%"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
6	**मेंगनीज डाय ऑक्साइड**	क) निरीक्षण/रंग	प्रमुख	दृश्य	1केजी/उसका 05एमटी भाग	एस 1201	"काले रंग का चूर्ण"	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	अधिकतम 10%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फिल्डस्पार चूर्ण में 2% मैगनीज डाइआक्साइड का अग्नि सहरंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	मानक संदर्भ नमूना के साथ मिलना चाहिए	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण एमएनओ2अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	6 मास में एक बार नमूना/10 एमटी	एस 1201	"विक्रेता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 82% "	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन

7	**क्रोमियम ऑक्साइड**	क) निरीक्षण/रंग	प्रमुख	दृश्य	1केजी/उसका 05एमटी भाग	एस 1201	"हरा रंग चूर्ण"	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	अधिकतम 2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फिल्डस्पार चूर्ण में 3% क्रोमियम ऑक्साइड अग्नि सहरंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	मानक संदर्भ नमूना के साथ मिलना चाहिए	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण सीआर2ओ3 अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	6 मास में एक बार नमूना/10 एमटी	एस 1201	"विक्रेता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 90% "	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
8	**केल्साइट चूर्ण**	क) निरीक्षण/रंग	प्रमुख	दृश्य	1केजी/उसका 05एमटी भाग	एस 1201	श्वेताम या हल्का सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	5% अधिकतम अवशिष्ट लौह कणों तथा मेगनिटिक अपद्रव्यों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) अग्नि सह विशेषताएं	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	फेरस/फेरिक अपद्रव्यों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण सीएओ एफई2ओ3 एआईओ 2	प्रमुख	परीक्षण	6 मास में एक बार नमूना/10 एमटी	एस 1201	"विक्रेता परीक्षण प्रमाणपत्र 40% न्यूनतम 0.5% अधिकतम 5% अधिकतम"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
9	**सीमेंट**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	प्राप्त कुल मात्रा का 0.01%	"भा.मा. 12269 एस 1003	अववृद्धि	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) संपीडन बल	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	"भा.मा. 12269 एस 1004	380 कि.ग्रा./ से.मी. 2 न्यूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) विस्तार (आटोक्लेव)	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	"भा.मा. 12269 एस 1005	0.8 % अधिकतम	क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	यथोक्त

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			11
10	**कार्क शीट**	क) मोटाई	प्रमुख	दृश्य	5सं./5000सं.	एस 1003	1-2एमएम	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) विनिर्दिष्ट गुरुत्व	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1003	0.2±0.1	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 3 : धातु पुर्जों का निरीक्षण									एम	सी	एन	
11	**बाल पिन और टंग पिन**	क) निरीक्षण (काला और ग्लवनीकरण प्रक्रम)	प्रमुख	दृश्य	100%	एस 1201	कोई नोकदार कोना नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) गेज जांच (काला और ग्लवनीकरण प्रक्रम)	प्रमुख	परीक्षण	100%	एस 1201	भा.मा. : 2486 भाग-II के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	"अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन और टी/सी पुनर्विलोकन"
		ग) विमा (काला और ग्लवनीकरण प्रक्रम)	प्रमुख	परीक्षण	"लॉट नमूना 1-1000 5 1000+ 10"	एस 1201	आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		घ) मैकेनिकल फेलिंग भार जांच (काला और ग्लवनीकरण प्रक्रम)	प्रमुख	परीक्षण	"लॉट नमूना 1-10000 3 1000+ 5"	एस 1201	आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) सुनम्य बल, तनन बल और परीक्षण छड पर प्रेसरकोण %	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
		च) कठोरता	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	यथोक्त	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		छ) ग्लवनीकरण	प्रमुख	परीक्षण	"लॉट नमूना 1-10000 3 1000+ 5"	एस 1201	भा.मा. : 2633 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन

		ज) रसायनिक विश्लेषण कार्बन मैंगनीज सिलीकॉन सल्फर फॉसफोरस	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक परेषण	एस 1201	"विक्रेता का परीक्षण प्रमाणपत्र 0.15-0.45 0.6-1.00 0.05-0.35 0.60 अधिकतम 0.06 अधिकतम"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
		झ) ताप उपचार	प्रमुख	परीक्षण	100%	एस 1201	समय और तापमान चार्ट	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	यथोक्त
		ञ) एम पी आई	प्रमुख	परीक्षण	100%	एस 1201	एनईएससीएल विनिर्देश	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	यथोक्त
12	**एम सी आई कैप (सॉकेट क्लेविस)**	क) निरीक्षण (काला और ग्लवनीकरण प्रक्रम)	प्रमुख	दृश्य	100%	एस 1201	पूंक मारने के लिए कोई छेद नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) गेज जांच (काला और ग्लवनीकरण प्रक्रम)	प्रमुख	परीक्षण	100%	एस 1201	भा.मा. : 2486 भाग-II के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) विमा (काला और ग्लवनीकरण प्रक्रम)	प्रमुख	मापमान	"लॉट नमूना 1-1000 3 1000+ 5"	एस 1201	आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) मैकेनिकल फेलिंग भार जांच (काला और ग्लवनीकरण प्रक्रम)	प्रमुख	परीक्षण	"लॉट नमूना 1-1000 3 1000+ 5"	एस 1201	आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) ग्लवनीकरण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	भा.मा. : 2633 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		च) परीक्षण छड पर तनन बल	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	350 एन/एमएम2 न्यूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन

		छ) परीक्षण छड पर 0.2% रोधी प्रतिबल	प्रमुख	परीक्षण	"लॉट नमूना 1-1000 3 1000+ 5"	एस 1201	200 एन/एमएम2 न्यूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ज) परीक्षण छड पर प्रेसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	10% न्यूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		झ) कठोरता	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	150 बीएचएन अधिकतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ञ) रसायनिक विश्लेषण फासफोरस	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक प्रेषण	एस 1201	"भा.मा.14329 0.12% अधिकतम के बीएम 350 ग्रेड के अनुसार विक्रेता का टी/सी"	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ट) एम पी एल	प्रमुख	परीक्षण	100%	एस 1201	एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ठ) सूक्ष्म संरचना	प्रमुख	परीक्षण	1 सं./लॉट	एस 1201	यथोक्त	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	यथोक्त
13	**सुरक्षा क्लिप (डब्ल्यु/आर क्लिप)**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%	एस 1201	कोई नोकदार कोना नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) विमा	प्रमुख	मापमान	"लॉट नमूना 1-1000 3 1000+ 5"	एस 1201	आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) रसायनिक विश्लेषण (i) फासफोरस	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक परेषण	एस 1201	"भा.मा.7814 ग्रेड 1 के अनुसार विक्रेता का टी/सी"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
		(ii) स्टेनलेस डब्ल्यु आर क्लिप	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	एआईएसआई 304 के अनुसार विक्रेता का टी/सी	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	यथोक्त
14	**क्रोटर पिन (टी एंड सी कैप के लिए)**	क) मैकेनिकल फेलिंग भार जांच	प्रमुख	परीक्षण	"लॉट नमूना 1-1000 3	एस 1201	आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन

					1000+ 5”							
		ख) ग्लवनीकरण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	भा.मा. : 2633 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
15	**ब्रास स्पलिट पिन (टी आईसी कैप के लिए)**	रासायनिक विश्लेषण	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	भा.मा. : 410 सीयूजेडएन 3 ओ ग्रोड विक्रेता टी/सी के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
खंड 4 : : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण									एम	सी	एन	
16	**मृतिका काया की गीली घिसाई**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक चार्ज		बिना किसी दृश्य अशुद्धि के हल्के सफेद से क्रीम रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1003	0.2% अधिकतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) लीटर भार	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1003	1350-1450	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
17	**काचन तैयारी**	क) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक चार्ज	एस 1003	0.4% अधिकतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) लीटर भार	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1003	1500-1650	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
18	**पुग मिल्स क्ले ब्लैंक**	क) डी एयरिंग जांच	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक 30 मिनट पर	एस 1003	एच जी का न्यूनतम 700एमएम निर्वात	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
19	**आग में नहीं डाली गई चीनी मिट्टी की विशिष्टताएं**	क) शुष्क एम ओ आर	प्रमुख	परीक्षण	3 मास में एक बार नमूना लेना	एस 1003	28 कि.ग्रा./2 से.मी. न्यूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) रेखीय सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	3 मास में एक बार नमूना लेना	एस 1003	अधिकतम 14%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
20	**आकार देना**	क) गुहिका जांच करना (विमा)	प्रमुख	मापमान	प्रत्येक पाली में एक बार	आरेख के अनुसार	आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अंतिम विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) नमी	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन एक बार	एस 1003	ड्रायर में डालने से पूर्व 8%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
21.	**सुखाना**	क) गर्म कक्ष तापमान	प्रमुख	दृश्य	एक दिन में एक बार	एस 1003	50-80 ओ सी	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) नमी की अंतर्वस्तु	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन 3 नमूने	एस 1003	अधिकतम 1.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

22	**आग में डाली गई चीनी मिट्टी की विशेषताएं**	क) फायरड एम ओ आर	प्रमुख	परीक्षण	तीन महीने में 1 बार नमूने	एस 1003	"न्यूनतम 750 कि.ग्रा./से.मी. 2 अकाचित न्यूनतम 850 कि.ग्रा./से.मी. 2 काचित"	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) सरंध्रता	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक शटल क्लिन की सभी गाड़ियां और टनल क्लिन की कोई एक बिना लदी गाड़ी	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रपुंज घनत्व/जल चूषण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन और प्रत्येक किल्न	एस 1003	2.38 न्यूनतम/ 0.2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
23	**काचन (भूरा काचन)**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		हल्के बफ रंग का घोल बिना दृश्य अशुद्धियों के	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) विनिर्दिष्ट गुरुत्व	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक घंटे	एस 1003	1.49-1.51	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) नमी %	प्रमुख	परीक्षण	प्रतिदिन 3 नमूने	एस 1003	अधिकतम 2.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
24	**हरे बर्तनों को आग में डाले जाने के दौरान तापमान**		प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक घंटे	एस 1003	फाइरिंग ग्राफ के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
25	**आग में डाले गए रोधियों की छंटाई**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%	निर्देश नमूना	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) विमा	प्रमुख	मापमान	5 सं./दिन	एस 1003	एनईएससीएल अनुमोदित विनिर्दिष्ट आरेखों के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
26	**शैल पर नैत्यक इलैक्ट्रीकल परीक्षण (विद्युत आवर्त्तिता परीक्षण)**		प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. : 731 के अनुसार	"भा.मा. : 731 के अनुसार 5 मिनट के लिए"	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

27	**शैल पर जलीय रोधी भार परीक्षण (यदि लागू हो)**		प्रमुख	परीक्षण	100%	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
28	**संयोजित रोधियों पर नैत्यक इलैक्ट्रीकल (विद्युत आवर्त्तिता) और नैत्यक मकेनिकल परीक्षण**		प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. : 731 के अनुसार	"भा.मा. : 731 के अनुसार 5 मिनट के लिए"	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		क) नैत्यक मैकेनिकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. : 732 के अनुसार	5 मिनट के लिए रेटिड इएमएस का 40%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) नैत्यक इलैक्ट्रीकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. : 733 के अनुसार	"भा.मा. : 731 के अनुसार 5 मिनट के लिए"	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
29	**पैकिंग क्रेट**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%	एस 1201	कोई टूटा हुआ प्लैंक नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) विमा	प्रमुख	परीक्षण	"लॉट नमूना 1-1000 5 1000+ 10"	एस 1201	एस 1201	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
खंड 5 : अंतिम निरीक्षण									एम	सी	एन	
30.	**संयोजित रोधियों पर स्वीकृति परीक्षण**	क) विमा जांच	प्रमुख	मापमान	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ख) तापमान चक्र परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ग) पंक्चर परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		घ) ग्लवनीकरण परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 2633 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ङ) इलैक्ट्रोमैकेनिकल फेलिंग भार परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		च) सरंघ्रता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
31	**नैत्यक परीक्षण**	क) दृश्य परीक्षा	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
		ख) इलैक्ट्रीकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	

		ग) मैकेनिकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
32	**प्रकार परीक्षण**	क) दृश्य जांच	प्रमुख	दृश्य	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ख) विमाओं का सत्यापन	प्रमुख	मापमान	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ग) दृश्य डिस्चार्ज परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		घ) इम्पल्स सहन करने का वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ङ) गीला विद्युत आवर्तिता सहन करने का वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		च) तापमान चक्र परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		छ) पंक्चर परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ज) सरंध्रता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		झ) ग्लवनीकरण परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ञ) इलैक्ट्रोमैकेनिकल फेलिंग भार परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ट) तापीय मैकेनिकल कार्यपालन परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी

*सभी परीक्षणों को एनईएससीएल विनिर्देशों, संविदा करार और एनईएससीएल तथा मुख्य संविदाकार के बीच बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार किया जाएगा । एनईएससीएल को एमडीसीसी को जारी करने में समर्थ बनाने के लिए अंतिम निरीक्षण के समय एनईएससीएल के इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षणों के अनुमोदन या उनके अधित्याग को दर्शित किया जाएगा ।

√ - अभिलेख चिन्हित'√ '"सही के निशान" को प्रदायकर्त्ता द्वारा अनिवार्य रूप से क्यू ए दस्तावेजीकरण में सम्मिलित किया जाएगा ।"

विनिर्माता का नाम और पता				मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :				
				मद : 33 केवी तक के पिन रोधी		क्यू पी सं. :						
						आर ई वी सं. :		पैकेज :				
				उप प्रणाली		तारीख :		संविदा सं. :				
						..... का पृष्ठ		मुख्य संविदाकार :				
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			11
खंड : कच्ची सामग्री का निरीक्षण									एम	सी	एन	
1	**चीनी क्ले**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	कुल भार का 0.01%	आईआरएम/ सीडी/टीपी/2	शुद्ध रूप में सफेद/हल्का सफेद, गहरा क्रीम रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश (बीएसएस) पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		4% अधिकतम अवशेष लौह अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		सफेद से क्रीम, काले कणों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ)रसायनिक विश्लेषण ए एल 2 ओ 3 एसआईओ 2 एफई 2 ओ 3 टी आई ओ 2 1220ओसी पर एलओआई"	प्रमुख	परीक्षण	250मीटर में एक बार नमूना लेना		प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग 30-40% 40-55% < 4% < 2% 16-19%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
		ङ) शुष्क सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 6%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		च) कुल सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 18%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	यथोक्त
2	**बाल क्ले**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	कुल भार में 0.01%	आईआरएम/ सीडी/टीपी/2	सफेद से गहरा क्रीम/पीला रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 240 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		<5% अवशेष लौह अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		सफेद/हल्के सफेद से क्रीम/बफ अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त

		"घ) रसायनिक विश्लेषण ए एल 2 ओ 3 एसआईओ 2 एफई 2 ओ 3 टी आई ओ 2 1220 ओसी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	250 मीटर में एक बार		"प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग >25% 50-60% < 3% < 3% < 13%"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
		ङ) शुष्क सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 6%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		च) कुल सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 18%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
3	**क्वार्टज चूर्ण**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	कुल भार में 0.01%	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	सफेद से हल्का सफेद शुद्ध रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 240 (बीएसएस) मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		<3% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		हल्के सफेद से सफेद अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		घ) सिन्टरिंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		शून्य, कोई काचन नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"ङ) रसायनिक विश्लेषण एसआईओ 2 एफई 2 ओ 3 1000 ओ सी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	250मीटर में एक बार नमूना लेना		"प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग न्यूनतम 98% अधिकतम 0.25% अधिकतम 0.5%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
4	**फेल्डस्पार चूर्ण**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	कुल भार में 0.01%	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	सफेद से हल्का गुलाबी रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 240 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		<3% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		स्लेटी/हल्के सफेद से सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त

		घ) फायरिंग बिहेवियर	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		काचित द्रव्यमान, अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		"ङ)रसायनिक विश्लेषण के2ओ + एनए2ओ के 2 ओ एन ए 2 ओ एफ ई 2 ओ 3 1000ओसी पर एलओआई"	प्रमुख	परीक्षण	250 मीटर में एक बार नमूना लेना		"प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग न्यूनतम 13% न्यूनतम 11% अधिकतम 3.5 अधिकतम 0.2% अधिकतम 0.5%"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
5	**आयरन ऑक्साइड**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	500 ग्राम/ मीटर या उनका भाग	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	गहरा भूरा रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 0.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		काला/स्लेटी काला अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण एफ ई 2 ओ 3 अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	1 मीटर में एक बार		"प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग न्यूनतम 85% "	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
6	**मैंनगनीज डाय ऑक्साइड**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	500 ग्राम/ मीटर या उनका भाग	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	गहरे स्लेटी से काला रंग, अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 0.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		काला/काला बैंगनी अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण एमएनओ 2 की अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	10मीटर में एक बार		प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 85%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
7	**क्रोमियम ऑक्साइड**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	500 ग्राम/ मीटर या उनका भाग	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	बाटल ग्रीन रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 0.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		गहरा हरा अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण सीआर2 ओ3 अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	10मीटर में एक बार		प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 85%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
8	**केल्साइट चूर्ण**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	500 ग्राम/ मीटर या उनका भाग	आईआरएम/ सीडी/टीपी/1	सफेद से क्रीम शुद्ध रंग अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन

		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		अधिकतम 3%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त		हल्का हरा	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		''घ) रसायनिक विश्लेषण सी ए ओ अंतर्वस्तु''	प्रमुख	परीक्षण	10 मीटर में एक बार		प्रदायकर्त्ता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 50%	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
खंड : संयोजन सामग्रियों का निरीक्षण												
9	**सीमेंट**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	प्राप्त कुल मात्रा का 0.01%	''भा.मा. 12269 आईआरएम/ सीडी/टीपी/3''	''कोई कण/ठोस नहीं''	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) संपीडन बल	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		380 कि.ग्रा./ से.मी. 2	क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
		ग) विस्तारण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक परेषण		अधिकतम 0.8%	क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	यथोक्त
खंड : धातु पुर्जों का निरीक्षण												
11	**सीसा थिम्बल**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		कोई नुकीले/ असमतल किनारे नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) विमा	प्रमुख	माप	''लॉट नमूने का आकार (सं.) (सं.) 1-500 4 501-1000 6 1001+ 10''		आलेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) गेज जांच	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	''भा.मा. : 2486 भाग-II के अनुसार''	''भा.मा. : 2486 भाग-II के अनुसार''	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
खंड : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण												
12	**मृतिका काया की गीली घिसाई**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक चार्ज	आईपी/ सीडी/टीपी/1	सफेद से क्रीम शुद्ध रंग अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		<30 ग्राम/लीटर	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) कणों के आकार का विश्लेषण	प्रमुख	परीक्षण	सप्ताह में एक बार		''<10 माइक्रोन- न्यूनतम 70% <30 माइक्रोन- न्यूनतम 97%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

13	**स्लिप का लीटर भार**		प्रमुख	परीक्षण	दिन में एकबार	आईपी/ सीडी/टीपी/1	1.40-1.50 कि.ग्रा./लीटर	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
14	**पुग मिल्स क्ले ब्लेंक**	क) नमी %	प्रमुख	परीक्षण	एक पाली में दो बार	आईपी/ सीडी/टीपी/1	16.5-19%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) डी एयरिंग जांच	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त		न्यूनतम 700एमएम का एचजी निर्वात	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
15	**काचन तैयारी के दौरान**	अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक चार्ज		अधिकतम 2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
16	**अनफायरड मृतिका की विशिष्टताएं**	क) रेखीय सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	दिन में एकबार		अधिकतम 2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) शुष्क एम ओ आर	प्रमुख	परीक्षण	सप्ताह में एक बार		30 कि.ग्रा./से.मी. 2 न्यूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
17	**आकार देना**	क) गुहिका जांच करना	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक पाली में एक बार		आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) अंतिम विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त		आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) ड्रायर में डालने से पूर्व नमी %	प्रमुख	परीक्षण	दिन में एक बार		8 से 12% (मौसमी परिस्थितियों पर निर्भर करते हुए)	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
18	**सुखाना**	क) गर्म कक्ष तापमान	प्रमुख	दृश्य	दिन में एक बार		परिवेशी-85 ओसी	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) नमी की अंतर्वस्तु	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन 3 नमूने		अधिकतम 0.8%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
19	**फायरड मृतिका फायरड एम ओ आर की विशिष्टताएं**		प्रमुख	परीक्षण	3 मास में एक बार		अकाचित 750 कि.ग्रा./से.मी.2 न्चूनतम काचित 850 कि.ग्रा./से.मी. 2 ˙ न्चूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		क) रेखीय सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	दिन में एक बार		"<14%"	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) सरंध्रता	प्रमुख	परीक्षण	टनल क्लिन की प्रत्येक अनलदी गाड़ी से 4 नग	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 और 5300 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रपुंज धनत्व	प्रमुख	परीक्षण	दिन मेंएकबार		न्यूनतम 2.38	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) जल चूषण	प्रमुख	परीक्षण	दिन मेंएकबार		अधिकतम 0.2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
20	**काचन (भूरा काचन)**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		गुलाबी स्लिप रंग का घोल बिना किसी दृश्य अशुद्धि के	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) नमी %	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन 3 नमूने		अधिकतम 2-3%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) विनिर्दिष्ट गुरुत्व	प्रमुख	परीक्षण	दिन में दोबार		1.4-1.45	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	

20	**हरे बर्तनों को आग में डाले जाने के दौरान तापमान**		प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक घंटे		1220-1230ओसी चक्र पर निर्भर करते हुए	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
21	**आग में डाले गए रोधियों की छंटाई**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) विमा और भार	प्रमुख	मापमान	3 सं./दिन		एनईएससीएल अनुमोदित विनिर्दिष्ट आरेखों के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
22	**संयोजित रोधियों पर नैत्यक इलैक्ट्रीकल (विद्युत आवर्त्तिता) और नैत्यक मैकेनिकल परीक्षण**	क) नैत्यक इलैक्ट्रीकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. : 731 के अनुसार न्यूनतम 5 मिनट के लिए	भा.मा. : 731 के अनुसार न्यूनतम 5 मिनट के लिए	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) नैत्यक मैकेनिकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. : 731 के अनुसार न्यूनतम 5 मिनट के लिए	भा.मा. : 731 के अनुसार न्यूनतम 5 मिनट के लिए	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
23	**पैकिंग (लकड़ी का क्रेट)**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		कोई टूटे प्लेंक नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) विमा	प्रमुख	मापमान	"लॉट नमूने का आकार (सं.) (सं.) 1-500 4 501-1000 6 1001+ 10"		अनुमोदित आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
	खंड : : अंतिम निरीक्षण								एभ	सी	एन	
24	**स्वीकृति परीक्षण**	क) विमा जांच	प्रमुख	मापमान	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ख) तापमान चक्र परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ग) मैकेनिकल फेलिंग लदान परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		घ) सरंध्रता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ङ) पंक्चर परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
25	**नैत्यक परीक्षण**	क) दृश्य परीक्षा	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
		ख) इलैक्ट्रीकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
		ग) मैकेनिकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	

26	**प्रकार परीक्षण***	क) दृश्य जांच	प्रमुख	दृश्य	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ख) विमाओं का सत्यापन	प्रमुख	मापमान	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ग) दृश्य डिस्चार्ज परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		घ) इम्पल्स सहन करने का वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ङ) गीला विद्युत आवर्तिता सहन करने का वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		च) शुष्क विद्युत आवर्तिता सहन वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		छ) तापमान चक्र परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ज) मैकेनिकल फेलिंग लदान परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		झ) पंक्चर परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी
		ञ) सरंध्रता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	भा.मा. : 731 के अनुसार	टीपीएल	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	सीएचपी

*सभी परीक्षणों को एनईएससीएल विनिर्देशों, संविदा करार और एनईएससीएल तथा मुख्य संविदाकार के बीच बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार किया जाएगा । एनईएससीएल को एमडीसीसी को जारी करने में समर्थ बनाने के लिए अंतिम निरीक्षण के समय एनईएससीएल के इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षणों के अनुमोदन या उनके अधित्याग को दर्शित किया जाएगा ।

√ - अभिलेख चिन्हित'√ '"सही के निशान" को प्रदायकर्त्ता द्वारा अनिवार्य रूप से क्यू ए दस्तावेजीकरण में सम्मिलित किया जाएगा ।"

अनुश्रृति :	एम-विनिर्माता	वी-सत्यापन
	सी-संविदाकार	डब्ल्यू-साक्षी होना
	एन-ग्राहक	क्यू सी - क्वालिटी नियंत्रण
	पी-कार्यपालन	टीपीएल - तृतीय पक्षकार प्रयोगशाला
संविदाकार के हस्ताक्षर	विनिर्माता के हस्ताक्षर	

विनिर्माता का नाम और पता				मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :				
				मद : गाई विकृति रोधी (किस्म "क" और " ग"		क्यू पी सं. :						
						आर ई वी सं. :		पैकेज :				
				उप प्रणाली		तारीख :		संविदा सं. :				
								मुख्य संविदाकार :				
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	** 10			11
खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण									एम	सी	एन	
खंड 1.1 : बॉडी के लिऐ कच्ची सामग्री												
1	क्वार्टज चूर्ण	क) निरीक्षण/रंजक	प्रमुख	दृश्य	1 कि.ग्रा./ 20मीटर उसका भाग	एस 1201	सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	2% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		घ) सिन्टरिंग/ फायरड बिहेवियर	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	आधान से चिपकना नहीं चाहिए और कोई कण न हों	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"ङ) रसायनिक विश्लेषण एसआईओ 2 एफई2 ओ 3 1000ओसी पर एलओआई"	प्रमुख	परीक्षण	तीन महीनें में एक बार नमूना/300 मीटर	एस 1201	"विक्रेता का परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 98% अधिकतम 0.25% अधिकतम 1%"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
2	फेल्डस्पार चूर्ण	क) निरीक्षण/रंजक	प्रमुख	दृश्य	1 कि.ग्रा./ 20 मीटर उसका भाग	एस 1201	हल्का सफेद या गुलाबी रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	2% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड बिहेवियर/सिन्टरिंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	पारभासी (ग्लॉसी सफेद) और कम अशुद्धियां	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त

		"घ) रसायनिक विश्लेषण के2ओ+एनए2ओ के 2 ओ एनए 2 ओ एफई 2 ओ 3 1000ओसी पर एलओआई"	प्रमुख	परीक्षण	तीन महीनें में एक बार नमूना/300 मीटर	एस 1201	"विक्रेता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 11% न्यूनतम 8% अधिकतम 3.5% अधिकतम 1% अधिकतम 1.5%"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
4	**बाल क्ले**	क) निरीक्षण/रंजक	प्रमुख	दृश्य	1 कि.ग्रा./ 20 मीटर उसका भाग	एस 1201	धुंधला सफेद/काला	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान पुनर्विलोकन लेखबद्ध करें
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	3% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	पीलापन लिए हुए क्रीम/धुंधला क्रीम या हल्का स्लेटी/सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		घ) शुष्क सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	अधिकतम 7%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) कुल सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	अधिकतम 18%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		"च)रसायनिक विश्लेषण टीआईओ2 एएल2 ओ 3 एफई2 ओ 3 1000ओसी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	तीन महीनें में एक बार /300 मीटर	एस 1201	"विक्रेता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 3% अधिकतम 25% अधिकतम 2% अधिकतम 13%"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
खंड 1.2 : काचन के लिए कच्ची सामग्री												
		ग) फेल्डस्पार चूर्ण में 2% मेगनीज डायक्साइड का फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	मानक निर्देश नमूने के अनुरूप होना चाहिए	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) रसायनिक विश्लेषण एमएनओ2 अंतर्वस्तु	प्रमुख	परीक्षण	6 महीनें में एक बार नमूना/10 मीटर	एस 1201	"विक्रेता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 78%"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
7	**क्रोमियम आक्साइड**	क) निरीक्षण/रंजक	प्रमुख	दृश्य	1 कि.ग्राम/05 मीटर या उनका भाग	एस 1201	"हरे रंग का चूर्ण"	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	अधिकतम 2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

		ग) फेल्डस्पार चूर्ण में 3% क्रोमियम आक्साइड का फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	मानक निर्देश नमूने के अनुरूप होना चाहिए	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण सीआर2ओ3 अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	6 महीनें में एक बार नमूना /10 मीटर	एस 1201	"विक्रेता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 90% "	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
8	**कैल्साइट चूर्ण**	क) निरीक्षण/रंजक	प्रमुख	दृश्य	1 कि.ग्राम/05 मीटर या उनका भाग	एस 1201	हल्का या धुंधला सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	5% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड विशिष्टताएं	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	फैरस/फैरिक अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रासायनिक विश्लेषण सीएओ एफई2 ओ 3 एस आईओ 2"	प्रमुख	परीक्षण	6 महीनें में एक बार नमूना/10 मीटर	एस 1201	"विक्रेता परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 40% अधिकतम 0.5% अधिकतम 5% "	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण									एम	सी	एन	
9	**मृतिका काया की गीली घिसाई**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक चार्ज		सफेद से क्रीम शुद्ध रंग दृश्य अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1003	अधिकतम 0.2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) लीटर भार	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1003	1350-1450	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
10	**काचन तैयारी**	क) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक चार्ज	एस 1003	अधिकतम 0.4%	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) लीटर भार	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1003	1500-1650	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
11	**पुग मिल्स क्ले ब्लेंक**	क) डी एयरिंग जांच	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक 30 मिनट	एस 1003	न्यूनतम 700एमएम का एचजी निर्वात	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
12	**आग में नहीं डाली गई चीनी मिट्टी की विशिष्टताएं**	क) शुष्क एम ओ आर	प्रमुख	परीक्षण	3 मास में एक बार नमूना	एस 1003	28 कि.ग्रा./2 से.मी. न्यूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) रेखीय सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक मास में एक बार नमूना	एस 1003	अधिकतम 14%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

13	**आकार देना**	क) गुहिका जांच करना (विमा)	प्रमुख	मापमान	प्रत्येक पाली में एक बार	आरेख के अनुसार	आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अंतिम विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) नमी	प्रमुख	परीक्षण	दिन में एक बार	एस 1003	ड्रायर में डालने से पूर्व 8%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
14	**सुखाना**	क) गर्म कक्ष तापमान	प्रमुख	दृश्य	एक दिन में एक बार	एस 1003	50-80 ओ सी	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) नमी की अंतर्वस्तु	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन 3 नमूने	एस 1003	अधिकतम 1.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
15	**आग में डाली गई मृतिका की विशिष्टताएं**	क) फायरड एम.ओ.आर.	प्रमुख	परीक्षण	3 मास में एक नमूना	एस 1003	अकाचित 750 कि.ग्रा./से.मी.2 न्यूनतम काचित 850 कि.ग्रा./से.मी. 2 न्यूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) सरंध्रता	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक शटल क्लिन की सभी गाड़ियां और टनल क्लिन की कोई एक अनलदी गाड़ी	भा.मा. : 5300 के अनुसार	भा.मा. : 5300 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रपुंज धनत्व/ जल चूषण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन और प्रत्येक क्लिन	एस 1003	2.38न्यूनतम/0.2 %	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
16	**काचन (भूरा काचन)**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		हल्के बफ रंग का घोल बिना दृश्य अशुद्धियों के	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) विनिर्दिष्ट गुरुत्व	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक घंटे	एस 1003	1.49-1.51	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) नमी %	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन तीन नमूने	एस 1003	अधिकतम 2.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
17	**हरे बर्तनों को आग में डाले जाने के दौरान तापमान**		प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक घंटे	एस 1003	फाइरिंग ग्राफ के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
18	**आग में डाले गए रोधियों की छंटाई**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%	निर्देश नमूना	भा.मा. : 5300 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) विमा	प्रमुख	मापमान	5 सं./दिन	एस 1003	एनईएससीएल अनुमोदित विनिर्दिष्ट आरेखों के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
19	**नैत्यक परीक्षण**	दृश्य जांच	प्रमुख	दृश्य	100%	भा.मा. : 5300 के अनुसार	रोधी दरारों और आकार के भौतिक विरुपणों से मुक्त हो	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त

20	**पैकिंग क्रेट**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%	एस 1003	कोई टूटे हुए प्लेंक नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
खंड 3 : अंतिम निरीक्षण									एम	सी	एन	
	नैत्यक परीक्षण	क) दृश्य जांच	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
		ख) इलैक्ट्रीकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
		ग) मैकेनिकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
21	**स्वीकृति परीक्षण**	क) विमा का सत्यापन	प्रमुख	मापमान	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ख) तापमान चक्र परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ग) मैकेनिकल फेलिंग लदान परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		घ) सरंध्रता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
22	**प्रकार परीक्षण***	क) दृश्य जांच	प्रमुख	दृश्य	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	
		ख) विमाओं का सत्यापन	प्रमुख	मापमान	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	
		ग) दृश्य डिस्चार्ज परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	
		घ) गीला विद्युत आवर्तिता सहन वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	
		ङ) शुष्क विद्युत आवर्तिता सहन वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	
		च) तापमान चक्र परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	
		छ) संरधता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	भा.मा. 5300 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	

*सभी परीक्षणों को एनईएससीएल विनिर्देशों, संविदा करार और एनईएससीएल तथा मुख्य संविदाकार के बीच बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार किया जाएगा । एनईएससीएल को एमडीसीसी को जारी करने में समर्थ बनाने के लिए अंतिम निरीक्षण के समय एनईएससीएल के इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षणों के अनुमोदन या उनके अधित्याग को दर्शित किया जाएगा ।

√ - अभिलेख चिन्हित'√ '"सही के निशान" को प्रदायकर्त्ता द्वारा अनिवार्य रूप से क्यू ए दस्तावेजीकरण में सम्मिलित किया जाएगा ।"

विनिर्माता का नाम और पता				मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :				
				मद : शैकल रोधी		क्यू पी सं. :						
						आर ई वी सं. :		पैकेज :				
				उप प्रणाली		तारीख :		संविदा सं. :				
								मुख्य संविदाकार :				
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	** 10			11
खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण									एम	सी	एन	
खंड 1.1 : बॉडी के लिए कच्ची सामग्री												
1	क्वार्टज चूर्ण	क) निरीक्षण/रंजक	प्रमुख	दृश्य	1 कि.ग्रा./ 20 मीटर या उसका भाग	एस 1201	सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	2% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		घ) सिन्टरिंग/ फायरड बिहेवियर	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	आधान से चिपकना नहीं चाहिए और कोई कण न हों	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) "रसायनिक विश्लेषण एसआईओ 2 एफई 2 ओ 3 1000 ओसी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	तीन महीनें में एक बार नमूना/300 मीटर	एस 1201	"विक्रेता का परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 98% अधिकतम 0.25% अधिकतम 1%"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
2	फेल्डस्पार चूर्ण	क) निरीक्षण/रंजक	प्रमुख	दृश्य	1 कि.ग्रा./ 20 मीटर या उसका भाग	एस 1201	हल्का सफेद या गुलाबी रंग	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	2% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड बिहेवियर/सिन्टरिंग	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	पारभासी (ग्लॉसी सफेद) और कम अशुद्धियां	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त

		"घ) रसायनिक विश्लेषण के2ओ+एनए2ओ के2ओ एनए 2 ओ एफई 2 ओ 3 1000ओसी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	तीन महीनें में एक बार नमूना/300 मीटर	एस 1201	"विक्रेता का परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 11% न्यूनतम 8% अधिकतम 3.5% अधिकतम 1% अधिकतम 1.5%"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
3	**चीनी मिट्टी**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	1 कि.ग्रा./ 20 मीटर या उसका भाग	एस 1201	क्रीम/गुलाबी	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	3% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगो	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	बर्फ जैसा सफेद/सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		घ) शुष्क सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	अधिकतम 7%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) कुल सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	अधिकतम 16%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		"च) रसायनिक विश्लेषण एएल 2 ओ 3 एफई2 ओ 3 टीआई ओ 2 1000 ओसी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	तीन महीनें में एक बार /300 मीटर	एस 1201	"विक्रेता का परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 30% अधिकतम 5% अधिकतम 2% अधिकतम 18%"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
4	**बाल क्ले**	क) निरीक्षण/रंजक	प्रमुख	दृश्य	1 कि.ग्रा./ 20मीटर या उसका भाग	एस 1201	धुंधला सफेद/काला	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	3% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	पीलापन लिए हुए क्रीम/धुंधला क्रीम या हल्का स्लेटी/सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		घ) शुष्क सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	अधिकतम 7%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) कुल सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	अधिकतम 18%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

		"च) रसायनिक विश्लेषण टीआईओ 2 एआई2ओ 3 एफई2 ओ 3 1000ओसी पर एल ओ आई"	प्रमुख	परीक्षण	तीन महीनें में एक बार नमूना/300 मीटर	एस 1201	"विक्रेता का परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 3% अधिकतम 25% अधिकतम 2% अधिकतम 13%"	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
खंड : 1.2 काचन के लिए कच्ची सामग्री												
5	**आयरन आक्साइड**	क) निरीक्षण/रंजक	प्रमुख	दृश्य	1 कि.ग्राम/05 मीटर या उनका भाग	एस 1201	लाल रंग का चूर्ण	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	अधिकतम 2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग)फेल्डस्पार चूर्ण में 1%आयरनआक्साइड का फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	मानक निर्देश नमूने के अनुरूप होना चाहिए	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण एफई2ओ3अंतर्वस्त"	प्रमुख	परीक्षण	6 महीनें में एकबारनमूना/ 10 मीटर	एस 1201	"विक्रेता का परीक्षण प्रमाणपत्र लगभग न्यूनतम 82% "	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
6	**मेंगनीज डायक्साइड**	क) निरीक्षण/रंजक	प्रमुख	दृश्य	1 कि.ग्राम/ 05मीटर या उनका भाग	एस 1201	"काले रंग का चूर्ण"	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	10% अधिकतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फेल्डस्पार चूर्ण में 2% मेंगनीज डाई ऑक्साइड का फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	मानक निर्देश नमूने के अनुरूप होना चाहिए	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण एम एन ओ 2 अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	6 महीनें में एक बार नमूना/10 मीटर	एस 1201	"विक्रेता का परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 78% "	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
7	**क्रोमियम आक्साइड**	क) निरीक्षण/रंजक	प्रमुख	दृश्य	1 कि.ग्राम/05 मीटर या उनका भाग	एस 1201	हरे रंग का चूर्ण	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	अधिकतम 2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

		ग) फेल्डस्पार चूर्ण में 3% क्रोमियम आक्साइड का फायरड रंजक	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	मानक निर्देश नमूने के अनुरूप होना चाहिए	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण सीआर2 ओ3 अंतर्वस्तु"	प्रमुख	परीक्षण	6 महीनें में एक बार नमूना/10 मीटर	एस 1201	"विक्रेता का परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 90% "	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
8	**कैल्साइट चूर्ण**	क) निरीक्षण/रंजक	प्रमुख	दृश्य	1 कि.ग्राम/05 मीटर या उनका भाग	एस 1201	हल्का या धुंधला सफेद	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1201	5% अधिकतम अवशेष लौह कणों और चुबंकीय अशुद्धियों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) फायरड विशिष्टताएं	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	एस 1201	फैरस/फैरिक अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		"घ) रसायनिक विश्लेषण सीएओ एफई2 ओ 3 एस आईओ 2"	प्रमुख	परीक्षण	6 महीनें में एक बार नमूना/10 मीटर	एस 1201	"विक्रेता का परीक्षण प्रमाणपत्र न्यूनतम 40% अधिकतम 0.5% अधिकतम 5% "	प्रदायकर्त्ता टीसी/क्यूसी प्रयोगशाला/ टीपीएल	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान टी/सी पुनर्विलोकन
खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण									एम	सी	एन	
9	**मृतिका काया की गीली घिसाई**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक चार्ज		हल्के सफेद से क्रीम रंग अशुद्धियों से मुक्त	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अवशेष 200 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1003	अधिकतम 0.2%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) लीटर भार	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1003	1350-1450	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
10	**काचन तैयारी**	क) अवशेष 300 मैश पर धारित	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक चार्ज	एस 1003	अधिकतम 0.4%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ख) लीटर भार	प्रमुख	परीक्षण	यथोक्त	एस 1003	1500-1650	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
11	**पुग मिल्स क्ले ब्लेंक**	क) डी एयरिंग जांच	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक 30 मिनट	एस 1003	न्यूनतम 700एमएम का एचजी निर्वात	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
12	**आग में नहीं डाली गई चीनी मिट्टी की विशिष्टताएं**	क) शुष्क एमओआर	प्रमुख	परीक्षण	3 मास में एक बार नमूना	एस 1003	28 कि.ग्रा./से.मी. 2 ˙ न्यूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) रेखीय सिकुडन	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक मास में एक बार नमूना	एस 1003	अधिकतम 14%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त

13	**आकार देना**	क) गुहिका जांच करना (विमा)	प्रमुख	मापमान	प्रत्येक पाली में एक बार	आरेख के अनुसार	आरेख के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) अंतिम विमा	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) नमी	प्रमुख	परीक्षण	एक दिन में एक बार	एस 1003	ड्रायर में डालने से पूर्व 8%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
14	**सुखाना**	क) गर्म कक्ष तापमान	प्रमुख	दृश्य	एक दिन में एक बार	एस 1003	50-80 ओसी	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) नमी की अंतर्वस्तु	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन 3 नमूने	एस 1003	अधिकतम 1.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
15	**आग में डाली गई मृतिका की विशिष्टताएं**	क) फायरड एम.ओ.आर.	प्रमुख	परीक्षण	3 मास में एक बार नमूना	एस 1003	अकाचित 750 कि.ग्रा./से.मी.2 न्चूनतम काचित 850 कि.ग्रा./से.मी. 2 न्चूनतम	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) सरंघ्रता	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक शटल क्लिन की सभी गाड़ियां और टनल क्लिन की कोई एक अनलदी गाड़ी	भा.मा. : 1445 के अनुसार	भा.मा. : 1445 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) प्रपुंज धनत्व/ जल चूषण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन और प्रत्येक क्लिन	एस 1003	2.38न्यूनतम/0.2 %	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
16	**काचन (भूरा काचन)**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%		हल्के बफ रंग का घोल बिना दृश्य अशुद्धियों के	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान अभिलेख पुनर्विलोकन
		ख) विनिर्दिष्ट गुरुत्व	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक घंटे	एस 1003	1.49-1.51	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) नमी %	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक दिन तीन नमूने	एस 1003	अधिकतम 2.5%	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
17	**हरे बर्तनों को आग में डाले जाने के दौरान तापमान**		प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक घंटे	एस 1003	फाइरिंग ग्राफ के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
18	**आग में डाले गए रोधियों की छंटाई**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%	निर्देश नमूना	भा.मा. : 1445 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
		ख) विमा	प्रमुख	मापमान	5 सं./दिन	एस 1003	एनईएससीएल अनुमोदित विनिर्दिष्ट आरेखों के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	यथोक्त
19	**नैत्यक परीक्षण**	दृश्य जांच	प्रमुख	दृश्य	100%	भा.मा. : 1445 के अनुसार	रोधी दरारों और आकार के भौतिक विरुपणों से मुक्त होगा	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त

20	**पैकिंग क्रेट**	क) निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%	एस 1003	कोई टूटे हुए प्लेंक नहीं	क्यूसी रिपोर्ट	वी	वी	वी	यथोक्त
खंड 3 : अंतिम निरीक्षण									एम	सी	एन	
	नैत्यक परीक्षण	क) दृश्य जांच	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
		ख) इलैक्ट्रीकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
		ग) मैकेनिकल परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	वी	वी	
21	**स्वीकृति परीक्षण**	क) विमा का सत्यापन	प्रमुख	मापमान	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ख) तापमान चक्र परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ग) मैकेनिकल फेलिंग लदान परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		घ) सरंध्रता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	क्यूसी रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
22	**प्रकार परीक्षण***	क) दृश्य परीक्षा	प्रमुख	दृश्य	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	
		ख) विमाओं का सत्यापन	प्रमुख	मापमान	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	
		ग) दृश्य डिस्चार्ज परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	
		घ) गीला विद्युत आवर्तिता सहन वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	
		ङ) शुष्क विद्युत आवर्तिता सहन वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	
		च) तापमान चक्र परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	
		छ) सरंध्रता परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	
		ज) पंक्चर परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	भा.मा. 1445 के अनुसार	टीपीएल	वी	वी	वी	

*सभी परीक्षणों को एनईएससीएल विनिर्देशों, संविदा करार और एनईएससीएल तथा मुख्य संविदाकार के बीच बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार किया जाएगा । एनईएससीएल को एमडीसीसी को जारी करने में समर्थ बनाने के लिए अंतिम निरीक्षण के समय एनईएससीएल के इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षणों के अनुमोदन या उनके अधित्याग को दर्शित किया जाएगा ।

√ - अभिलेख चिन्हित'√ '"सही के निशान" को प्रदायकर्त्ता द्वारा अनिवार्य रूप से क्यू ए दस्तावेजीकरण में सम्मिलित किया जाएगा ।"

विनिर्माता का नाम और पता				मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना					परियोजना/उपयोगिता :			
				मद : पूर्ण एल्युमिनियम संचालक (एएसी)		क्यू पी सं. :						
						आर ई वी सं. :			पैकेज :			
				उप प्रणाली		तारीख :			संविदा सं. :			
						पृष्ठों की सं. : 5			मुख्य संविदाकार :			
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	** 10			11
खंड 1 : कच्ची सामग्री									एम	सी	एन	
1.1.1	एएल तार छड	क) रासायनिक विश्लेषण	प्रमुख	परीक्षण	4 मीटर की प्रत्येक हीट से एक नमूना	आईएस - 398 - भाग I 1996	एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन । विनिर्माता का टीसी और उचित सहसंबंध न होने पर प्रत्येक 1000 मीटर के लॉट या उसके भाग से एक नमूने का तृतीय पक्षकार की प्रयोगशाला में परीक्षण किया जाएगा और अंतिम परीक्षण के समय प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन किया जाएगा
1.1.2		क) एएल तार छड का व्यास	प्रमुख	विमात्मक	प्रत्येक कॉयल से एक नमूना	आईएस - 5484 और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 5484 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय प्रदायकर्त्ता के टीसी का पुनर्विलोकन
1.1.3		ख) वह भार जिस पर तार छड टूट जाती है/तनन परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक कॉयल से एक नमूना	आईएस - 5484 और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 5484 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
1.1.4		ग) संचालकता	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक कॉयल से एक नमूना	आईएस - 5484 और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 5484 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
1.1.5		घ) प्रेसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक कॉयल से एक नमूना	आईएस - 5484 और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 5484 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त

1.1.6		ङ) सफाई और सतह का चिकनापन	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक कॉयल पर 100%	आईएस - 5484 और एनईएससीएल विनिर्देश	तार छड चिकनी होगी और उत्तम वाणिज्यिक व्यवहारों की सीमा के भीतर नलियों, लैंपों, दरारों, एंठनों, स्केमों और हानिकर दोषों से मुक्त होगी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय प्रदायकर्त्ता के टीसी का पुनर्विलोकन
2.1	**खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण**											
2.1.1	**मध्यवर्ती आरेख**	क) मध्यवर्ती आरेख और लिए गए बैच का घोलकरण	प्रमुख	दृश्य			"घोलकरण तापमान : 510+/-30 डिग्री से. भिगोने का समय : 60+/-10 मिनट ग्राफ द्वारा निरंतर समय का अभिलेख"	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यह प्रक्रिया एम या ओ टेम्पर तार छड सामग्रियों के लिए उचित है
2.1.2	**एएल की खींची गई तार (एजिंग से पूर्व)**	क) खीची गई एल्युमिनियम तार का व्यास	प्रमुख	विमात्मक	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेख का पुनर्विलोकन
2.1.3		ख) तनन परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	संयंत्र मानक	आईएस - 398 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.4		ग) दुर्दमनीयता	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	संयंत्र मानक	आईएस 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.5		घ) एएल तार की एजिंग प्रक्रिया समय और तापमान नियंत्रण प्रक्रिया	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक बैच के लिए	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त

2.1.6		क) सतह की परिसज्जा और वाइंडिंग (दृश्य जांच)	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक स्पूल पर 100%	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	तार चिकनी, एकसमान और स्लिपों, विखंडनों, स्केल जैसे दोषों से मुक्त होगी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.7		ख) एएल तार छड का व्यास	प्रमुख	विमात्मक	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.8		ग) वह भार जिस पर तार छड टूट जाती है/तनन परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.9		घ) प्रतिरोध	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.10		ङ) वेष्टन परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईईसी 104 और एनईएससीएल विनिर्देश	आईईसी 104 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.11		च) प्रेसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.12		छ) सूक्ष्म संरचना	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक 40मीटर या उसके भाग पर एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	महीन दाने	क्यूसी अभिलेख	वी	वी	वी	अभिलेखों का पुनर्विलोकन (परीक्षण को किसी अनुमोदित तृतीय पक्षकार प्रयोगशाला में किया गया है)
2.1.13		ज) घनत्व	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय प्रदायकर्त्ता के टीसी का पुनर्विलोकन
2.1.14		झ) रेखीय विस्तारण का गुणांक	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.15		ञ) स्थिरांक द्रव्यमान - तापमान गुणांक (क)	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त

2.1.16		ट) प्रत्यास्थता का अंतिम मापांक	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
3.1	**खंड - III : अंतिम संचालक स्ट्रेंडिंग**											
3.1.1		क) ले अनुपात/ले की दिशा और सघनता	प्रमुख	दृश्य	प्रारंभ में प्रत्येक लंबाई	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
3.1.2		ख) चिकनाई/सतह की सज्जा	प्रमुख	दृश्य	100%	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	तैयार संचालक चिकना, ठोस, एकसमान और सभी दोषों से मुक्त होगा जिनके अंतर्गत किंक (बाहर निकली हुई तार) तार का कवर एक दूसरे पर चढ़ जाना, आवश्यकता से अधिक ढीला होना (तार अंगुली/हाथ के दबाव से अपना स्थान छोड़ रही हो) और/या टेपिंग सामग्री पर असामान्य बैंगल शोर, दरारें या काले बिन्दु (अंदर फसे वर्षा के जल के साथ प्रतिक्रिया के कारण), गंदगी, ग्रीस आदि हैं	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त

3.1.3		"ग) जोड़"	प्रमुख	दृश्य	100%	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	इसमें कोई जोड़ नहीं होगा । संचालकों की परतों के बीच मध्यम ग्रेड के क्राफ्ट/क्रेप /पालिथीन कागज का उपयोग किया जाएगा	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय संविदाकार के अभिलेखों का पुनर्विलोकन। संविदाकार अंतिम निरीक्षण के समय इस प्रभाव का एक बंधपत्र प्रस्तुत करेगा ।
3.1.4		घ) सतह की सफाई	प्रमुख	दृश्य	100%	एनईएससीएल के अनुसार	संचालक को चरखी पर लपेटने के पश्चात् संचालक की सबसे ऊपरी परत की उद्भासित सतह को, संचालक को ट्रंसपोर्टेशन एवं हैंडलिंग के दौरान गंदगी, ग्रिट और नुकसान से बचाने के लिए जलरोधी मौटे बिटूमिनीकृत कागज/पालिथीन कागज में लपेटा जाएगा		पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय संविदाकार के अभिलेखों का पुनर्विलोकन ।
4.1	**खंड - IV : अंतिम रूप से तैयार संचालक पर यथालागू किस्म परीक्षण**											
4.1.1		क) तैयार संचालक का किस्म परीक्षण	जटिल	निरीक्षण	एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	यथा लागू एनईएससीएल संविदा करार, बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार	सभी किस्म के परीक्षणों को एनईएससीएल इंजीनियरी विभाग द्वारा एनईएससीएल विनिर्देशों के अनुसार किया जाएगा	क्यूसी अभिलेख	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	अनुमोदित किस्म परीक्षण रिपोर्ट या इंजी. विभाग द्वारा उनका अधित्याग अंतिम निरीक्षण के समय दर्शाया जाएगा
5.1	**खंड - V : अंतिम निरीक्षण और परीक्षण**											
	नैत्यक परीक्षण	क) जोड़ों की जांच	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक ड्रम पर 100%	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	कोई जोड़ अनुज्ञेय नहीं है	क्यूसी	पी	वी	वी	संविदाकार के अभिलेखों का पुनर्विलोकन

5.1.2		ख) स्ट्रेंड और स्ट्रेंडबंध रोधी की सतह की स्थिति	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक ड्रम पर 100%	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	तार चिकनी, एकसमान तथा स्पिल, स्पिलिट, स्केल जैसे दोषों से मुक्त होगी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	संविदाकार यह सुनिश्चित करेगा कि एनईएससीएल अपेक्षा के अनुसार पूर्ण संचालक एएल स्ट्रैंडस में कोई सतही दोष नहीं है
5.1.3		ग) सर्व स्वीकृति परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण / विमात्मक	प्रत्येक ड्रम या उसके भाग पर 20%	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय संविदाकार के अभिलेखों का टीसी पुनर्विलोकन
5.1.4		घ) ड्रमों की जांच करना	प्रमुख	दृश्य/ विमात्मक	एनईएससी एल विनिर्देश के अनुसार	एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय संविदाकार के अभिलेखों का टीसी पुनर्विलोकन
5.1.5	स्वीकृति परीक्षण	क) ले अनुपात/ले की दिशा	जटिल	दृश्य/ विमात्मक	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
5.1.6		ख) व्यास	जटिल	विमात्मक	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
5.1.7		ग) वह भार जिस पर तार टूट जाती है/तनन परीक्षण	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
5.1.8		घ) प्रतिरोध	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
5.1.9		घ) वेष्टन परीक्षण	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईईसी - 104 और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
5.1.10		ङ) प्रेसरकोण	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
5.1.11		च) सूक्ष्म संरचना	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	संयंत्र मानक	छोटे साफ दाने	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	

7.1	**खंड - VII : लकड़ी के ड्रम**											
7.1.1		क) विमाएं	जटिल	विमात्मक	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस-1778-1980 और एनईएससीएल विनिर्देश	सभी विमाएं अनुमोदित आरेख के अनुसार होंगी	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
7.1.2		ख) बेरल बेट्टन बल परीक्षण	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस-1778-1980 और एनईएससीएल विनिर्देश	न्यूनतम बेरल बल संविदाकार और ग्राहक के बीच परस्पर सहमत तकनीकी विनिर्देशों के अनुसार होगा	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
7.1.3		ग) पैंकिग कागज, नालीदार क्राफ्ट कागज और आसंजक पर रसायनिक परीक्षण	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना		"कलोराइड 0.05% अधिकतम सल्फेट- 0.25%अधिकतम कापर 0.01% अधिकतम पीएच-5.5से 7.5 (एक्यूकर्षित)"	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय परिणामों का पुनर्विलोकन

7.1.4		घ) लकड़ी के ड्रमों की जांच	प्रमुख	दृश्य	100%	आईएस-1778-1980 और एनईएससीएल विनिर्देश	फ्लैंज और ड्रम की बेरल सतह को उचित आसंजक सामग्री के द्वारा गत्तेदार या दोहरे नालीदार या मौटे बिटूमिनीकृत जलरोधी बांस के कागज के साथ सुरक्षित किया जाएगा । संचालक को चरखी पर लपेटने के पश्चात् संचालक की सबसे ऊपरी परत की उद्भासित सतह को, संचालक को ट्रंसपोर्टेशन एवं हैंडलिंग के दौरान गंदगी, ग्रिट और नुकासान से बचाने के लिए जलरोधी मौटे बिटूमिनीकृत कागज/पालिथीन कागज में लपेटा जाएगा	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	"लिफ्टरों द्वारा ड्रमों की उठाई-धराई करते समय सावधानी बरती जाएगी। संचालकों की परतों के बीच मध्यम ग्रेड के क्राफ्ट/क्रेप /पालिथीन कागज का उपयोग किया जाएगा "
8.1	**खंड VII : पैकिंग और चिन्हांकन**											
8.1.1	**पहचान और पैकिंग के लिए जांच**	क) जलरोधी कागज लगाना	प्रमुख	दृश्य	100%	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान आंतरिक दस्तावेजों का सत्यापन
8.1.2		ख) लैगिंग की सबसे बाहरी परत और अंदर की परत के बीच खाली स्थान		विमात्मक				क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.3		ग) उचित पैकिंग		दृश्य				क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.4		घ) संविदा/ठेका देने का पत्र सं.						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	

8.1.5		ङ) प्रेषिती का नाम और पता						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.6		च) विनिर्माता का नाम और पता						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.7		छ) ड्रम सं.						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.8		ज) संचालक का आकार और कोड						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.9		झ) संचालक की लंबाई						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.10		ञ) ड्रम का सकल भार						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.11		ट) ड्रम का टेयर भार						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.12		ठ) शुद्ध भार						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.13		ड) खोलने के लिए तीर का चिन्ह						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.14		ढ) दो सिरों को सीलबंद करने के लिए ताप से सिकुडने वाली स्लीवों का उपयोग						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.15		ण) दोनों सिरों पर प्लीयर के साथ सीसे की सील						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.16		त) सीएचपी/एमसी एचपी चिन्हांकन						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.17		थ) संचालक की स्थिति						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.18		द) बैरल और हयूब प्लेट पर नटों की टेक वेल्डिंग						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	

8.1.19		ध) तीन अवस्थानों पर बैरल का व्यास और माप के अवस्थान पर तीर का चिन्ह						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.20		न) परियोजना के नाम का चिन्ह	प्रमुख	दृश्य	100%	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल के द्वारा आरजीजीवी वाई	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	

*सभी परीक्षणों को एनईएससीएल विनिर्देशों, संविदा करार और एनईएससीएल तथा मुख्य संविदाकार के बीच बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार किया जाएगा । एनईएससीएल को एमडीसीसी को जारी करने में समर्थ बनाने के लिए अंतिम निरीक्षण के समय एनईएससीएल के इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षणों के अनुमोदन या उनके अधित्याग को दर्शित किया जाएगा ।

√ - अभिलेख चिन्हित'√ '"सही के निशान" को प्रदायकर्त्ता द्वारा अनिवार्य रूप से क्यू ए दस्तावेजीकरण में सम्मिलित किया जाएगा ।"

अनुश्रुति:	एम-विनिर्माता	वी-सत्यापन
	सी-संविदाकार	डब्ल्यू-साक्षी होना
	एन-ग्राहक	क्यू सी - क्वालिटी नियंत्रण
संविदाकार के हस्ताक्षर	विनिर्माता के हस्ताक्षर	

विनिर्माता का नाम और पता				मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :				
				मद : पूर्ण एल्युमिनियम मिश्रातु का मानक संचालक (एएएसी)		क्यू पी सं. :						
						आर ई वी सं. :		पैकेज :				
				उप प्रणाली		तारीख :		संविदा सं. :				
						पृष्ठों की सं. : 5		मुख्य संविदाकार :				
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	* 10			11
खंड 1.1 : कच्ची सामग्री									एम	सी	एन	
1.1.1	एएल मिश्रातु तार छड	क) रसायनिक विश्लेषण	प्रमुख	परीक्षण	4 मीटर की प्रत्येक हीट से एक नमूना	आईएस - 9997-1991 और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 9997-1991 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के परीक्षण प्रमाणपत्र का पुनर्विलोकन । विनिर्माता का टीसी और उचित सहसंबंध न होने पर प्रत्येक 1000मीटर के लॉट या उसके भाग से एक नमूने का तृतीय पक्षकार की प्रयोगशाला में परीक्षण किया जाएगा और अंतिम परीक्षण के समय प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन किया जाएगा
1.1.2		क) एएल मिश्रातु तार छड का व्यास	प्रमुख	विमात्मक	प्रत्येक कॉयल से एक नमूना	आईएस - 9997-1991 और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 9997-1991 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय प्रदायकर्त्ता के टीसी का पुनर्विलोकन
1.1.3		ख) वह भार जिस पर तार छड टूट जाती है/तनन परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक कॉयल से एक नमूना	आईएस - 9997-1991 और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 9997-1991 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
1.1.4		ग) संचालकता	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक कॉयल से एक नमूना	आईएस - 9997-1991 और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 9997-1991 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त

1.1.5		घ) प्रेसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक कॉयल से एक नमूना	आईएस - 9997-1991 और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 9997-1991 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
1.1.6		ङ) सफाई और सतह का चिकनापन	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक कॉयल पर 100%	आईएस - 9997-1991 और एनईएससीएल विनिर्देश	तार छड चिकनी होगी और उत्तम वाणिज्यिक व्यवहारों की सीमा के भीतर नलियों, लैपों, दरारों, ऐंठनों, स्केमों और हानिकर दोषों से मुक्त होगी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय प्रदायकर्त्ता के टीसी का पुनर्विलोकन
2.1	**खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण**											
2.1.1	**एएल मिश्रातु की खींची गई तार (एजिंग से पूर्व)**	क) मध्यवर्ती आरेख और लिए गए बैच का घोलकरण	प्रमुख	दृश्य			"घोलकरण तापमान : 510+/-30 डि.ग्री. से. भिगोने का समय : 60+/-10 मिनट ग्राफ द्वारा निरंतर समय का अभिलेख"	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यह प्रक्रिया एम या ओ टेम्पर तार छड सामग्रियों के लिए उचित है
2.1.2		क) खीची गई एल्युमिनियम मिश्रातु तार का व्यास	प्रमुख	विमात्मक	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय संविदाकार के टीसी का पुनर्विलोकन
2.1.3		ख) तनन परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	संयंत्र मानक	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.4		ग) दुर्दमनीयता	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	संयंत्र मानक	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.5		घ) एएल मिश्रातु तार की एजिंग प्रक्रिया समय और तापमान नियंत्रण प्रक्रिया	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक बैच के लिए	संयंत्र मानक	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त

2.1.6		क) सतह की परिसज्जा और वाइंडिंग (दृश्य जांच)	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक स्पूल पर 100%	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	तार चिकनी, एकसमान और स्लिपों, विखंडनों, स्केल जैसे दोषों से मुक्त होगी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.7		ख) एएल मिश्रातु तार का व्यास	प्रमुख	विमात्मक	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.8		ग) वह भार जिस पर तार छड टूट जाती है/तनन परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.9		घ) प्रतिरोध	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.10		घ) वेष्टन परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईईसी 104 और एनईएससीएल विनिर्देश	आईईसी 104 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.11		ङ) प्रेसरकोण	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.12		च) सूक्ष्म संरचना	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक 40 मीटर या उसके भाग पर एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	वी	वी	वी	अभिलेखों का पुनर्विलोकन (परीक्षण को किसी अनुमोदित तृतीय पक्षकार प्रयोगशाला में किया गया है)
2.1.13		छ) घनत्व	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय प्रदायकर्त्ता के टीसी का पुनर्विलोकन
2.1.14		ज) रेखीय विस्तारण का गुणांक	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त

2.1.15		झ) स्थिरांक द्रव्यमान - तापमान गुणांक (क)	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2.1.16		ञ) प्रत्यास्थता का अंतिम मापांक	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-1) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
3.1	**खंड - IV : अंतिम संचालक स्ट्रेडिंग**											
3.1.1		क) ले अनुपात/ले की दिशा और सघनता	प्रमुख	दृश्य	प्रारंभ में प्रत्येक लंबाई	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
3.1.2		ख) चिकनाई/सतह की सज्जा	प्रमुख	दृश्य	100%	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	तैयार संचालक चिकना, ठोस, एकसमान और सभी दोषों से मुक्त होगा जिनके अंतर्गत किंक (बाहर निकली हुई तार) तार का कवर एक दूसरे पर चढ़ जाना, आवश्यकता से अधिक ढीला होना (तार अंगुली/हाथ के दबाव से अपना स्थान छोड़ रही हो) और/या टेपिंग सामग्री पर असामान्य बैंगल शोर, दरारें या काले बिन्दु (अंदर फसे वर्षा के जल के साथ प्रतिक्रिया के कारण), गंदगी, ग्रीस आदि हैं	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त

3.1.3		"ग) जोड़"	प्रमुख	दृश्य	100%	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	इसमें कोई जोड़ नहीं होगा ।	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय संविदाकार के अभिलेखों का पुनर्विलोकन । संविदाकार अंतिम निरीक्षण के समय इस प्रभाव का एक बंधपत्र प्रस्तुत करेगा ।
3.1.4		घ) सतह की सफाई	प्रमुख	दृश्य	100%	एनईएससीएल के अनुसार	संचालक को चरखी पर लपेटने के पश्चात् संचालक की सबसे ऊपरी परत की उद्भासित सतह को, संचालक को ट्रंसपोर्टेशन एवं हैंडलिंग के दौरान गंदगी, ग्रिट और नुकासान से बचाने के लिए जलरोधी मौटे बिटूमिनीकृत कागज/पालिथीन कागज में लपेटा जाएगा	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय संविदाकार के अभिलेखों का पुनर्विलोकन ।
4.1	**खंड - V : अंतिम रूप से तैयार संचालक पर यथालागू किस्म परीक्षण**											
4.1.1		क) तैयार संचालक का किस्म परीक्षण	जटिल	निरीक्षण	एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	यथा लागू एनईएससीएल संविदा करार, बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार	सभी किस्म परीक्षणों को एनईएससीएल इंजीनियरी विभाग द्वारा एनईएससीएल विनिर्देशों के अनुसार किया जाएगा	क्यूसी अभिलेख	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	अंतिम निरीक्षण के समय अनुमोदित किस्म परीक्षण रिपोर्ट या इंजी. विभाग द्वारा उनका अधित्याग दर्शित करे ।
5.1	**खंड - VI : अंतिम निरीक्षण और परीक्षण**											
5.1.1	**नैत्यक परीक्षण**	क) जोड़ों की जांच	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक ड्रम पर 100%	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	कोई जोड़ अनुज्ञेय नहीं है	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	संविदाकार के अभिलेखों का पुनर्विलोकन
5.1.2		ख) स्ट्रेंड और स्ट्रेंडबंध कडक्टर की सतह की स्थिति	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक ड्रम पर 100%	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	तार चिकनी, एकसमान तथा स्पिल, स्पिलिट, स्केल जैसे दोषों से मुक्त होगी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	संविदाकार यह सुनिश्चित करेगा कि एनईएससीएल अपेक्षा के अनुसार पूर्ण संचालक एएल मिश्रातु स्ट्रैंडस में कोई सतही दोष नहीं है

5.1.3		ग) सर्व स्वीकृति परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण/ विमात्मक	प्रत्येक ड्रम या उसके भाग पर 20%	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय संविदाकार के अभिलेखों का पुनर्विलोकन
5.1.4		घ) ड्रमों की जांच करे	प्रमुख	दृश्य/ विमात्मक	एनईएससी एल विनिर्देश के अनुसार	एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय संविदाकार के अभिलेखों का पुनर्विलोकन
5.1.5	**स्वीकृति परीक्षण**	क) ले अनुपात/ले की दिशा	जटिल	दृश्य/ विमात्मक	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
5.1.6		ख) व्यास	जटिल	विमात्मक	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
5.1.7		ग) वह भार जिस पर तार टूट जाती है/तनन परीक्षण	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
5.1.8		घ) प्रतिरोध	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
5.1.9		घ) वेष्टन परीक्षण	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईईसी - 104 और एनईएससीएल विनिर्देश	आईईसी - 104 और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
5.1.10		ङ) प्रेसरकोण	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
5.1.11		च) सूक्ष्म संरचना	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक आदेश के लिए एक नमूना		छोटे साफ दाने	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
6.1	**संचालक की लंबाई**	क) जोड़ों, सतह की परिसज्जा और संचालक की लंबाई को पुनः खोलने के लिए जांच	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	आईएस - 398 (पी-IV) और एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	

7.1	खंड - VII : लकड़ी के ड्रम											
7.1.1		क) विमाएं	जटिल	विमात्मक	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस-1778-1980 और एनईएससीएल विनिर्देश	सभी विमाएं अनुमोदित आलेख के अनुसार होंगी	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
7.1.2		ख) बेरल बेट्टन बल परीक्षण	जटिल	परीक्षण	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना	आईएस-1778-1980 और एनईएससीएल विनिर्देश	न्यूनतम बेरल बल संविदाकार और ग्राहक के बीच परस्पर सहमत तकनीकी विनिर्देशों के अनुसार होगा	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
7.1.3		ग) पैंकिग कागज, नालीदार क्राफ्ट कागज और आसंजक पर रासायनिक परीक्षण	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक 10 ड्रमों के लिए एक नमूना		"कलोराइड 0.05% अधिकतम सल्फेट-0.25% अधिकतम कापर 0.01% अधिकतम पीएच-5.5 से 7.5 (एक्यूकर्षित)"	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय परिणामों का पुनर्विलोकन

7.1.4		घ) लकड़ी के ड्रमों की जांच	प्रमुख	दृश्य	100%	आईएस-1778-1980 और एनईएससीएल विनिर्देश	फ्लैंज और ड्रम की बेरल सतह को उचित आसंजक सामग्री के द्वारा गत्तेदार या दोहरे नालीदार या मौटे बिटूमिनीकृत जलरोधी बांस के कागज के साथ सुरक्षित किया जाएगा । संचालक को चरखी पर लपेटने के पश्चात् संचालक की सबसे ऊपरी परत की उद्भासित सतह को, संचालक को ट्रंसपोर्टेशन एवं हैंडलिंग के दौरान गंदगी, ग्रिट और नुकासान से बचाने के लिए जलरोधी मौटे बिटूमिनीकृत कागज/पालिथीन कागज में लपेटा जाएगा	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	''लिफ्टरों द्वारा ड्रमों की उठाई-धराई करते समय सावधानी बरती जाएगी । संचालकों की परतों के बीच मध्यम ग्रेड के क्राफ्ट/क्रेप /पालिथीन कागज का उपयोग किया जाएगा ''
8.1	**खंड VII : पैकिंग और चिन्हांकन**											
8.1.1	पहचान और पैकिंग के लिए जांच	क) जलरोधी कागज लगाना	प्रमुख	दृश्य	100%	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान आंतरिक दस्तावेजों का सत्यापन
8.1.2		ख) लैगिंग की सबसे बाहरी परत और अंदर की परत के बीच खाली स्थान		विमात्मक				क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.3		ग) उचित पैकिंग		दृश्य				क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.4		घ) संविदा/ठेका देने का पत्र सं.						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.5		ङ) प्रेषिती का नाम और पता						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	

8.1.6		च) विनिर्माता का नाम और पता						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.7		छ) ड्रम सं.						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.8		ज) संचालक का आकार और कोड						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.9		झ) संचालक की लंबाई						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.10		ञ) ड्रम का सकल भार						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.11		ट) ड्रम का टेयर भार						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.12		ठ) शुद्ध भार						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.13		ड) खोलने के लिए तीर का चिन्ह						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.14		ढ) दो सिरों को सीलबंद करने के लिए ताप से सिकुडने वाली स्लीवों का उपयोग						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.15		ण) दोनों सिरों पर प्लीयर के साथ सीसे की सील						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.16		त) सीएचपी/एमसी एचपी चिन्हांकन						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.17		थ) संचालक की स्थिति						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.18		द) बैरल और हयूब प्लेट पर नटों की टेक वेल्डिंग						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.19		ध) तीन अवस्थानों पर बैरल का व्यास और माप के अवस्थान पर तीर का चिन्ह						क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
8.1.20		न) परियोजना के नाम का चिन्ह	प्रमुख	दृश्य	100%	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल के द्वारा आरजीजीवी वाई	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	

*सभी परीक्षणों को एनईएससीएल विनिर्देशों, संविदा करार और एनईएससीएल तथा मुख्य संविदाकार के बीच बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार किया जाएगा । एनईएससीएल को एमडीसीसी को जारी करने में समर्थ बनाने के लिए अंतिम निरीक्षण के समय एनईएससीएल के इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षणों के अनुमोदन या उनके अधित्याग को दर्शित किया जाएगा । √ - अभिलेख चिन्हित'√ '"सही के निशान" को प्रदायकर्त्ता द्वारा अनिवार्य रूप से क्यू ए दस्तावेजीकरण में सम्मिलित किया जाएगा ।"		
अनुश्रृति :	एम-विनिर्माता	वी-सत्यापन
	सी-संविदाकार	डब्ल्यू-साक्षी होना
	एन-ग्राहक	क्यू सी - क्वालिटी नियंत्रण
संविदाकार के हस्ताक्षर	विनिर्माता के हस्ताक्षर	
श्री मलय मंडल, वरिष्ठ इंजीनियर (क्यूए एंड आई) द्वारा तैयार किया गया	श्री ..... द्वारा पुनर्विलोकन किया गया	श्री ए.के. शर्मा, डीजीएम (क्यूए एंड आई) द्वारा अनुमोदित

विनिर्माता का नाम और पता				मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :				
				"मद : एसीएसआर संचालक आकार :"		क्यू पी सं. :						
						आर ई वी सं. :		पैकेज :				
				उप प्रणाली		तारीख :		संविदा सं. :				
								मुख्य संविदाकार :				
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	* 10			11
खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण									एम	सी	एन	
1	**एल्यूमिनियम तार छड**	1. रसायन	छोटे मोटे	रसायन	4 मी ट या उसके भाग से एक नमूना	आईएस 4026 - 1976	आईएस 4026 - 1976	प्रदायकर्त्ता का टीसी/तृतीय पक्षकार का टीसी	पी	वी	वी	
		2. एल्यूमिनियम छड का व्यास	छोटे मोटे	मापमान	प्रत्येक कॉयल से एक नमूना	आईएस 5484 - 1978	आईएस 5484 - 1978	प्रदायकर्त्ता का टीसी/क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
		3. वह भार जिस पर छड टूट जाती है/तनन परीक्षण	छोटे मोटे	मैकेनिकल	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	
		4. प्रतिरोधात्मकता परीक्षण	छोटे मोटे	इलैक्ट्रीकल	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	
		5. प्रेसरकोण परीक्षण	छोटे मोटे	मैकेनिकल	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	
		6. सफाई और सतह का चिकनापन	छोटे मोटे	दृश्य	प्रत्येक कॉयल पर 100%	यथोक्त	तार छड चिकनी होगी और उत्तम वाणिज्यिक व्यवहारों की सीमा के भीतर नलियों, लैपों, दरारों, ऐंठनों, स्केमों और हानिकर दोषों से मुक्त होगी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
2	**ग्लवनीकृत इस्पात तार**	1. रसायनिक विश्लेषण	छोटे मोटे	रसायन	प्रत्येक हीट में तीन नमूने	आईएस 398 (भाग-li) 1996	आईएस 398 (भाग-li) 1996	प्रदायकर्त्ता का टीसी	पी	वी	वी	
		2. ग्लवनीकृत इस्पात तार का व्यास	जटिल	मापमान	प्रत्येक कॉयल से एक नमूना	यथोक्त	यथोक्त	प्रदायकर्त्ता का टीसी/क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	

		3. वह भार जिस पर छड टूट जाती है/तनन परीक्षण	जटिल	मैकेनिकल	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	
		4. प्रेसरकोण परीक्षण	जटिल	मैकेनिकल	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	
		5. एठन परीक्षण	जटिल	मैकेनिकल	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	
		6. वेष्टन परीक्षण	प्रमुख	मैकेनिकल	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	वी	वी	
		7. प्रीस परीक्षण	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	"आईएस 4826-1979 आईएस 2633-1972"	"आईएस 4826-1979 आईएस 2633-1972"	यथोक्त	पी	वी	वी	
		8. जिंक की कोटिंग का भार	प्रमुख	रसायन	यथोक्त	"आईएस 4826-1979 आईएस 2633-1972 और जीटीपी"	"आईएस 4826-1979 आईएस 2633-1972 और जीटीपी"	यथोक्त	पी	वी	वी	
खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण									एम	सी	एन	
1	**एल्यूमिनियम की खींची गई तार**	1. सतह की परिसज्जा और लपेटना	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक स्पूल पर 100%	आईएस - 398 (पी-li) 1996	तार छड चिकनी होगी और स्पाइक, स्पाइट, स्केल, दरारों, रंजक चिन्हों, खरोंचो, भरणों, छेदों आदि जैसे हानिकर दोषों से मुक्त होगी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
		2. खीची गई एल्युमिनियम तार का व्यास	जटिल	मापमान	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	यथोक्त	आईएस - 398 (पी-li) 1996	यथोक्त	पी	वी	वी	
		3. वह भार जिस पर छड टूट जाती है/तनन परीक्षण	जटिल	मैकेनिकल	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	यथोक्त	आईएस - 398 (पी-li) 1996	यथोक्त	पी	वी	वी	
		4. प्रतिरोध परीक्षण	प्रमुख	इलैकट्रीकल	यथोक्त	यथोक्त	आईएस - 398 (पी-li) 1996	यथोक्त	पी	वी	वी	
		5. वेष्टन परीक्षण	प्रमुख	मैकेनिकल	यथोक्त	यथोक्त	तार में दरारें नहीं होंगी या वह टूटी हुई नहीं होगी	यथोक्त	पी	वी	वी	
2	**इस्पात स्ट्रेंडिंग**	1. ले अनुपात/दिशा और सघनता	प्रमुख	मापमान	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-li) 1996	आईएस - 398 (पी-li) 1996	यथोक्त	पी	वी	वी	

3	**संचालक स्ट्रेंडिंग**	1. ले अनुपात/दिशा और सघनता										
		क) आतंरिक एल्यूमिनियम परत	छोटे मोटे	मापमान	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-li) 1996	आईएस - 398 (पी-li) 1996	यथोक्त	पी	वी	वी	
		क) बाहरी एल्यूमिनियम परत	छोटे मोटे	मापमान	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस - 398 (पी-li) 1996	आईएस - 398 (पी-li) 1996	यथोक्त	पी	वी	वी	
		2. चिकनापन/सतह की खरोचें	छोटे मोटे	दृश्य	100%	यथोक्त	स्ट्रेंडों में तब ढीलापन होगा जब वे एक दूसरे के ऊपर आएंगे, एल्यूमिनियम की चिपिंग होगी आदि	यथोक्त	पी	वी	वी	
		3. जोड़	प्रमुख	दृश्य	100%	यथोक्त	कोई जोड़ नहीं	यथोक्त	पी	वी	वी	
खंड - 3 : अंतिम निरीक्षण और परीक्षण									एम	सी	एन	
1	**तैयार संचालक पर स्वीकृति परीक्षण**	ले-अनुपात	छोटे मोटे	मापमान	प्रत्येक 10 ड्रम पर एक नमूना	आईएस - 398 (पी-li) 1996	आईएस - 398 (पी-li) 1996	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
2	**एल्यूमिनियम पर स्वीकृति परीक्षण, तैयार संचालक की एल्यूमिनियम तार पर स्वीकृति परीक्षण**	1. व्यास	प्रमुख	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		2. वह भार जिस पर छड टूट जाती है/तनन परीक्षण	प्रमुख	मैकेनिकल	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		3. प्रतिरोध	प्रमुख	इलैकट्रीकल	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		4. वेष्टन परीक्षण	प्रमुख	मैकेनिकल	यथोक्त	यथोक्त	तार में दरारें नहीं होंगी या वह टूटी हुई नहीं होगी	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		5. सतह की परिसज्जा	प्रमुख	दृश्य	यथोक्त	यथोक्त	इसमे कोई स्पिल और स्पलिट, स्लेग, दरारें, रंजक चिन्ह, खरोंचें, भरण, छेद नहीं होंगे	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		6. तन्यता परीक्षण	प्रमुख	मैकेनिकल	यथोक्त	यथोक्त	आईएस - 398 (पी-li) 1996	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
5	**तैयार ग्लवनीकृत इस्पात तार का स्वीकृति**	1. व्यास	प्रमुख	मापमान	प्रत्येक 10 ड्रम या उसके भाग पर एक नमूना	आईएस - 398 (पी-li) 1996	यथोक्त	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	प्रेसरकोण या ऐंठन परीक्षण में कोई एक किया जाए

	परीक्षण	2. वह भार जिस पर छड टूट जाती है/तनन परीक्षण	प्रमुख	मैकेनिकल	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		3. प्रेसरकोण परीक्षण	प्रमुख	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		4. एंठन परीक्षण (3 या 4 का कोई एक परीक्षण)	छोटे मोटे	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		5. वेष्टन परीक्षण	छोटे मोटे	यथोक्त	यथोक्त	यथोक्त	तार टूटी हुई नहीं होगी या उसमें पपडी नहीं होगी	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		6. प्रीस परीक्षण	छोटे मोटे	रसायन	यथोक्त	"आईएस 4826-1979 आईएस 2633-1972"	"आईएस 4826-1979 आईएस 2633-1972"	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		7. जिंक कोटिंग का भार	छोटे मोटे	रसायन	यथोक्त	"आईएस 4826-1979 आईएस 2633-1972"	"आईएस 4826-1979 आईएस 2633-1972"	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		8. आसंजन परीक्षण	छोटे मोटे	मैकेनिकल	यथोक्त	यथोक्त	सतह पर कोई दरार नहीं	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
4	**तैयार संचालक की लंबाई का माप**	जोड़ों के लिए सतह की परिसज्जा की जांच करें और लंबाई का माप	प्रमुख	दृश्य/ मैकेनिकल	यथोक्त	आईएस - 398 (पी-li) 1996	सतह पर कोई स्केल नहीं	यथोक्त	पी	वी	वी	
5	**निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा दोनों सिरों पर सीलबंद करना**										पी	
6	**लकड़ी का ड्रम**	विमाएं	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	आईएस : 1778-1980	विनिर्देश में दिए गए ब्यौरे के अनुसार	यथोक्त	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
7	**पहचान और पैकिंग के लिए पैकिंग और प्रेषण जांच**	1. समुचित पैकिंग	प्रमुख	दृश्य	100%	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	संविदाकार के परिसर पर दृश्य जांच	पी	वी		
		2. विनिर्माता का नाम	प्रमुख	दृश्य	100%	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	यथोक्त	पी	वी		

		3. आकार और कोड	प्रमुख	दृश्य	100%	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	यथोक्त	पी	वी		
		4. सकल भार	प्रमुख	दृश्य	100%	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	यथोक्त	पी	वी		
		5. टेयर भार	प्रमुख	दृश्य	100%	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	यथोक्त	पी	वी		
		6. शुद्ध भार	प्रमुख	दृश्य	100%	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	यथोक्त	पी	वी		
		7. संचालक की लंबाई	प्रमुख	दृश्य	100%	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	यथोक्त	पी	वी		
		8. पेटिंग	प्रमुख	दृश्य	100%	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	पी.ओ. और जीटीपी के अनुसार	यथोक्त	पी	वी		

टिप्पण :

क) सभी ड्रमों के लिए कच्ची सामग्री से लेकर तैयार संचालक तक परीक्षण प्रमाणपत्र का समुचित सहसंबंध बनाए रखा जाएगा ।

ख) विनिर्माता, निरीक्षण के लिए प्रस्थापित ड्रम के 10% पर एल्यूमिनियम और इस्पात स्ट्रेंडों का स्वीकृति परीक्षण करेगा और निरीक्षण के समय अभिलेख प्रस्तुत करेगा । आप प्रस्थापित ड्रम के 10% पर किए गए स्वीकृति परीक्षण के साक्षी होंगे ।

ग) सभी एल्यूमिनियम और ग्लवनीकृत इस्पात तार, स्ट्रेंडों का स्वीकृति परीक्षण के लिए निकाले गए प्रत्येक नमूने की जांच करना अपेक्षित है ।

घ) एल्यूमिनियम तार छड़ :- संविदाकार एल्यूमिनियम तार छड़ के प्रदायकर्त्ता से निम्नलिखित परीक्षण प्रमाणपत्र अभिप्राप्त करेगा, जिसका आप पुनर्विलोकन करेंगे :

i) एल्यूमिनियम तार छड़ की रासायनिक संरचना

ii) तैयार एल्यूमिनियम तार छड़ के उप विक्रेता द्वारा किए गए सभी परीक्षणों के परीक्षण परिणाम

ङ) ग्लवनीकृत इस्पात तार :- संविदाकार एल्यूमिनियम तार छड़ के उप विक्रेता से निम्नलिखित परीक्षण प्रमाणपत्र अभिप्राप्त करेगा, जिसका आप पुनर्विलोकन करेंगे :

i) इस्पात तार छड़ की रासायनिक संरचना

ii) जिंक की शुद्धता

iii) तैयार इस्पात तार छड़ के उप विक्रेता द्वारा किए गए सभी परीक्षणों के परीक्षण परिणाम

च) संचालक के सिरों को उचित रूप से सीलबंद किया जाएगा और उन्हें फ्लेंजों की एक ओर से कीलों की सहायता से सुरक्षित किया जाएगा ।

छ) प्रदायकर्त्ता के संकर्मों में निम्नलिखित परीक्षण सुविधा/व्यासमापन प्रमाणपत्र होगी :

i) विभिन्न परीक्षण मशीनों का व्यासमापन

एम = विनिर्माता	एन = ग्राहक (एनईएससीएल)
पी = द्वारा निष्पादित	सी = संविदाकार
वी = द्वारा सत्यापित	डब्ल्यू = परीक्षण का साक्षी

संविदाकार के हस्ताक्षर	विनिर्माता के हस्ताक्षर

विनिर्माता का नाम और पता				मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :				
				मद : 11 केवी के डीओ फ्यूज		क्यू पी सं. :						
						आर ई वी सं. :		पैकेज :				
						तारीख :		संविदा सं. :				
								मुख्य प्रदायकर्त्ता :				
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
									एम	सी	एन	
खंड 1 : कच्ची सामग्री												
1	**कापर फ्लेट्स**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		तनन बल	प्रमुख	एमई	आईएस-1608	आईएस-1608	आईएस-1608	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन
		रसायनिक संरचना	प्रमुख	सीएच	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		मोडने संबंधी परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		प्रतिरोधात्मकता/ संचालकता	प्रमुख	ई	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
2	**एल्यूमिनियम फ्लेट्स**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	आईएस-5082	आईएस-5082	आईएस-5082	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-3965	आईएस-3965	आईएस-3965	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		तनन बल	प्रमुख	एमई	आईएस-1608	आईएस-1608	आईएस-1608	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन
		मोडने संबंधी परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-5082	आईएस-5082	आईएस-5082	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		प्रतिरोधात्मकता/ संचालकता	क्रान्तिक	ई	आईएस-5082	आईएस-5082	आईएस-5082	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		रसायनिक संरचना	प्रमुख	सीएच	आईएस-5082	आईएस-5082	आईएस-5082	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
3	**हल्के इस्पात खंड**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	आईएस-2062	आईएस-2062	आईएस-2062	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-808, आईएस-1730, आई-1732, आईएस-3954	आईएस-808, आईएस-1730, आई-1732, आईएस-3954	आईएस-808, आईएस-1730, आई-1732, आईएस-3954	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		तनन बल	प्रमुख	एमई	आईएस-1608	आईएस-1608	आईएस-1608	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन
		रसायनिक संरचना	प्रमुख	सीएच	आईएस-2062	आईएस-2062	आईएस-2062	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		मोडने संबंधी परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-2062	आईएस-2062	आईएस-2062	प्रदायकर्त्ता का टीसी	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
4	**कांटेक्ट स्प्रिंगस**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		विमा	प्रमुख	पीएच	प्रत्येक लॉट पर 10 सं.	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		कृत्य संबंधी जांच	प्रमुख	पीएच	यथोक्त	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		फिटमेंट/स्प्रिंगस	प्रमुख	पीएच	यथोक्त	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
5	**फास्नर्स**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-1363	आईएस-1363	आईएस-1363	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		वेज परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन
		कठोरता	प्रमुख	एमई	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		ग्लवनीकरण	प्रमुख	सीएच	आईएस-1367-XIII	आईएस-1367-XIII	आईएस-1367-XIII	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
6	**जीआई पिन**	दृश्य	प्रमुख	पीएच	आईएस-2486-II	आईएस-2486-II	आईएस-2486-II	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-2486-II	आईएस-2486-II	आईएस-2486-II	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग्लवनीकरण जांच	प्रमुख	सीएच	आईएस-4759	आईएस-4759	आईएस-4759	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन
7	**रोधी**	दृश्य	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-2544 आईएस-5350 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-5350 आईएस-731	क्यूसी अभिलेख	वी	वी	वी	केवल एनजीके बिरला/ डब्ल्यूएसआई/जयश्री निर्माण के । रोधियों का निरीक्षण विनिर्माताओं के कारखाने पर किया जाएगा
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-2544 आईएस-5350 आईएस-731	अनुमोदित आरेख	अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख	वी	वी	वी	यथोक्त
		उच्च वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	ई	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन
		तापमान चक्र	प्रमुख	ई	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		मैकेनिकल बल/ फेलिंग लदान परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		पंक्चर परीक्षण	प्रमुख	ई	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त

		सरंध्रता परीक्षण	प्रमुख	दीएच	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		ग्लवनीकरण परीक्षण	प्रमुख	सीएच	आईएस-2544 आईएस-4759 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-4759 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-4759 आईएस-731	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
8	**एएल मिश्रातु**	रसायनिक संरचना	प्रमुख	सीएच	आईएस-617	आईएस-617	आईएस-617	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
9	**जिंक**	रसायनिक संरचना	प्रमुख	सीएच	आईएस-209 आईएस-13229	आईएस-209 आईएस-13229	आईएस-209 आईएस-4759	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
10	**जीआई ट्यूबें**	दृश्य	प्रमुख	पीएच	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-1239	अनुमोदित आरेख	आईएस-1239	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		रसायनिक विश्लेषण	प्रमुख	सीएच	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन
		तनन बल	प्रमुख	एमई	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		प्रेसरकोण	प्रमुख	एमई	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		मोड़ने संबंधी परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	प्रदायकर्त्ता का टीसी	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		ग्लवनीकरण	प्रमुख	सीएच	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन

क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
									एम	सी	एन	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			11
खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण												
1	**वेल्डिड/ ब्रिकेटिड एमएस संघटक**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	न्यूनतम पांच नमूने प्रत्येक लॉट पर	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		फिटमेंट/संयोजन	प्रमुख	पीएच	एक नमूना प्रत्येक लॉट पर	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2	**कापर कांटेक्ट्स का ब्रिकेशन**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		विमा	प्रमुख	पीएच	न्यूनतम पांच नमूने प्रत्येक लॉट पर	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		फिटमेंट/संयोजन	प्रमुख	पीएच	एक नमूना प्रत्येक लॉट पर	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
3	**तप्त डिप ग्लवनीकरण**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-4759	आईएस-4759	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		रूप रंग	प्रमुख	पीएच	प्रत्येक लॉट पर प्रत्येक संघटक का एक नमूना	आईएस-2629	आईएस-2629	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		एकसमानता	प्रमुख	सीएच	यथोक्त	आईएस-2633	आईएस-2633	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		जिंक का द्रव्यमान	प्रमुख	सीएच	यथोक्त	आईएस-6745	आईएस-6745	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
4	**ट्रमिनलों का कनेक्टर**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-5561	आईएस-5561	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	प्रत्येक लॉट पर एक नमूना	अनुमोदित आरेख	अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त

		तनन	प्रमुख	एमई	किस्म परीक्षण	आईएस-5561	आईएस-5561	किस्म परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	समान कनेक्टर पर सीपीआरआई/ एनएबीएल अनुमोदित प्रयोगशाला से किस्म परीक्षण का पुनर्विलोकन
		प्रतिरोध	प्रमुख	ई	किस्म परीक्षण	आईएस-5561	आईएस-5561	किस्म परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	यथोक्त
		तापमान में वृद्धि	प्रमुख	ई	किस्म परीक्षण	आईएस-5561	आईएस-5561	किस्म परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	यथोक्त
		अल्पकाल करंट परीक्षण	प्रमुख	ई	किस्म परीक्षण	आईएस-5561	आईएस-5561	किस्म परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	यथोक्त
5	**इलैक्ट्रो प्लेटिंग**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-3203 आईएस-6012	आईएस-3203 आईएस-6012	एसवी	डब्ल्यू	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		प्लेटिंग की मौटाई	प्रमुख	पीएच	प्रत्येक लॉट पर प्रत्येक संघटक का एक नमूना	आईएस-3203 आईएस-6012	आईएस-3203 आईएस-6012	एसवी	डब्ल्यू	वी	वी	यथोक्त
6	**संयोजन/ उपसंयोजन**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	10%	अनुमोदित/फ्लोर आरेख	अनुमोदित/फ्लोर आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		संघटकों का सत्यापन	प्रमुख	पीएच	10%	अनुमोदित/फ्लोर आरेख	अनुमोदित/फ्लोर आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		कृत्य जांच	प्रमुख	पीएच	प्रत्येक लॉट पर न्यूनतम एक नमूना	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
7	**पैकिंग**	दृश्य	प्रमुख	पीएच	100%	पैकिग सूची अनुमोदित आलेख	पैकिग सूची अनुमोदित आलेख	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण और पुनर्विलोकन के समय पैकिग सूची का सत्यापन

क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
									एम	सी	एन	
खंड 3 : उत्पाद परीक्षण												
1	**किस्म परीक्षण - डीओ फ्यूज**	सुसंगत आईएस और तकनीकी विनिर्देशों के अनुसार सभी किस्म परीक्षण	प्रमुख	टीटीआर	प्रोटोटाइप	आईएस-9385 एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देश	आईएस-9385 एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देश	किस्म परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	एनईएससीएल इंजीनियरी विभाग से किस्म परीक्षण का अनुमोदन
2	**नैत्यक परीक्षण - डीओ फ्यूज**	1) डाइइलैक्ट्रीक परीक्षण 2) रेटिड करंट पर तापमान वृद्धि परीक्षण	प्रमुख	नैत्यक जांच	100%	आईएस-9385 एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देश अनुमोदित आरेख	आईएस-9385 एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देश अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान नैत्यक परीक्षण रिपोर्टों का पुनर्विलोकन
		1) दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-9385, भाग-I-V	आईएस-9385, भाग-I-V	परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		2) विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	अनुमोदित आरेख	अनुमोदित आरेख	परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		3) संघटक का सत्यापन	प्रमुख	पीएच	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	अनुमोदित आरेख	अनुमोदित आरेख	परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		4) शुष्क विद्युत आवर्तितता सहन वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	ई	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	आईएस-9385, भाग-I-V	आईएस-9385, भाग-I-V	परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		5) रेटिड करंट पर तापमान वृद्धि परीक्षण	प्रमुख	ई	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	आईएस-9385, भाग-I-V	आईएस-9385, भाग-I-V	परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		6) उपयोग किए गए एल्यूमिनियम की संरचना और मैकेनिकल बल के लिए परीक्षण	प्रमुख	ई	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	आईएस-9385, भाग-I-V	आईएस-9385, भाग-I-V	किस्म परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	एल्यूमिनियम के उप विक्रेता का नाम उल्लिखित करें ।
खंड 5 : टिप्पणियां												
1.	एमक्यूपी को एनईएससीएल विनिर्देश के साथ पढ़ा जाना चाहिए और यह माना जाएगा कि उनमें संविदा के अनुसार अपेक्षित कोई अतिरिक्त परीक्षण सम्मिलित है ।											

2.	विनिर्माता के विनिर्माता एफक्यूपी और एनईएससीएल एफक्यूपी, इस एमक्यूपी और एनईएससीएल के बीच कोई विरोध होने की दशा में, निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई जाएगी : क) एनईसीएल विनिर्देश ख) यह विनिर्माण क्वालिटी योजना ग) विनिर्माता का एफक्यूपी
3	यह सुनिश्चित करना विनिर्माता का उत्तरदायित्व है कि यह दस्तावेज उसके संकर्मों और साथ ही उनके उप विक्रेताओं के संकर्मों पर आसानी से उपलब्ध हो ताकि निरीक्षण के समय किसी विलंब से बचा जा सके ।
4	किसी तृतीय पक्षकार प्रयोगशाला में कोई परीक्षण कराए जाने की दशा में, ऐसी प्रयोगशाला/प्रसुविधा को एनएबीएल से प्रत्यायित/एनईएससीएल द्वारा स्वीकृत होना चाहिए ।
5	कच्ची सामग्री/खरीदी गई मद्दों को ख्याति प्राप्त स्रोतों से उपाप्त किया जाना चाहिए ।
6	एनईएससीएल द्वारा निरीक्षण के दौरान विनिर्माता को उपलब्ध रहना चाहिए ।
7	विद्युत ग्रिड निरीक्षण के दौरान नामंजूर की गई किसी सामग्री को एनईएससीएल के अनुमोदन से व्ययनित किया जाना चाहिए । नष्ट करके व्ययनित करने के लिए एनईएससीएल साक्ष्य के लिए अपने किसी प्रतिनिधि को तैनात कर सकेगा । उस दशा में जहां सामग्री को उप विक्रेता को लौटाया जाना है, ऐसी सभी मदों पर विनिर्माता के संकर्म पर न मिट सकने वाली स्याही से चिन्ह लगाए जाएंगे (उन्हें दूसरी सामग्रियों से हिल मिल जाने से रोकने के लिए) और उन्हें चिन्हों के सत्यापन के लिए एनईएससीएल के निरीक्षक को प्रस्तुत किया जाएगा ।
8	रोधियों को केवल मैसर्स बिरला एनजीके (जेएसआई)/इंडिया पोटरी से ही उपाप्त किया जाना चाहिए ।

विनिर्माता/उप प्रदायकर्त्ता	प्रमुख-प्रदायकर्त्ता	<u>अनुश्रुति</u> एम : विनिर्माता/उप प्रदायकर्त्ता सी : प्रदायकर्त्ता/ नामनिर्दिष्ट निरीक्षण अभिकरण (एनईएससीएल के पूर्व अनुमोदन के अधीन), एन : एनईएससीएल, पी : कार्यपालन, डब्ल्यू : साक्षी और वी : सत्यापन, जो समुचित हो, पीएच : भौतिक, ई : इलैक्ट्रिकल, एमई : मैकेनिकल, सीएच : रसायन सीएचपी : एनईएससीएल स्तभं"एन" में पहचान करेगा	एनटीपीसी इलैक्ट्रिक सप्लाई	डाक सं. : ..... आरईवी प्रवर्ग		
हस्ताक्षर			एनईएससीएल के उपयोग के लिए	निम्नलिखित द्वारा पुनर्विलोकित	निम्नलिखित द्वारा अनुमोदित	अनुमोदन मुहर

विनिर्माता का नाम और पता				मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :				
				मद : 11 केवी एचजी फ्यूज		क्यू पी सं. :						
						आर ई वी सं. :		पैकेज :				
						तारीख :		संविदा सं. :				
								मुख्य प्रदायकर्त्ता :				
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
									एम	सी	एन	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			11
खंड 1 : कच्ची सामग्री												
1	**कापर फ्लेट्स**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-191 भाग-II, आईएस-1897	आईएस-191 भाग- II, आईएस-1897	आईएस-191 भाग- II, आईएस-1897	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		तनन बल	प्रमुख	एमई	आईएस-1608	आईएस-1608	आईएस-1608	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन
		रसायनिक संरचना	प्रमुख	सीएच	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		मोडने संबंधी परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		प्रतिरोधात्मकता/ संचालकता	प्रमुख	ई	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	आईएस-191 भाग-IV, आईएस-1897	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
2	**एल्यूमिनियम फ्लेट्स**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	आईएस-5082	आईएस-5082	आईएस-5082	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-3965	आईएस-3965	आईएस-3965	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		तनन बल	प्रमुख	एमई	आईएस-1608	आईएस-1608	आईएस-1608	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन
		मोडने संबंधी परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-5082	आईएस-5082	आईएस-5082	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		प्रतिरोधात्मकता/ संचालकता	प्रमुख	ई	आईएस-5082	आईएस-5082	आईएस-5082	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		रसायनिक संरचना	प्रमुख	सीएच	आईएस-5082	आईएस-5082	आईएस-5082	प्रदायकर्त्ता का टीसी	पी	वी	वी	यथोक्त
3	**हल्के इस्पात खंड**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	आईएस-2062	आईएस-2062	आईएस-2062	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-808, आईएस1730, आई-1732, आईएस-3954	आईएस-808, आईएस-1730, आई-1732, आईएस-3954	आईएस-808, आईएस-1730, आई-1732, आईएस-3954	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		तनन बल	प्रमुख	एमई	आईएस-1608	आईएस-1608	आईएस-1608	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन
		रसायनिक संरचना	प्रमुख	सीएच	आईएस-2062	आईएस-2062	आईएस-2062	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		मोडने संबंधी परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-2062	आईएस-2062	आईएस-2062	प्रदायकर्त्ता का टीसी	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
4	**कांटेक्ट स्प्रिंगस**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		विमा	प्रमुख	पीएच	प्रत्येक लॉट 10 सं.	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		कृत्य संबंधी जांच	प्रमुख	पीएच	यथोक्त	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		फिटमेंट/स्प्रिंगस	प्रमुख	पीएच	यथोक्त	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त

5	**फास्नर्स**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-1363	आईएस-1363	आईएस-1363	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		वेज परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन
		कठोरता	प्रमुख	एमई	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	आईएस-1367-III	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		ग्लवनीकरण	प्रमुख	सीएच	आईएस-1367-XIII	आईएस-1367-XIII	आईएस-1367-XIII	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
6	**जीआई पिन**	दृश्य	प्रमुख	पीएच	आईएस-2486-II	आईएस-2486-II	आईएस-2486-II	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-2486-II	आईएस-2486-II	आईएस-2486-II	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग्लवनीकरण जांच	प्रमुख	सीएच	आईएस-4759	आईएस-4759	आईएस-4759	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन
7	**रोधी**	दृश्य	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-2544 आईएस-5350 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-5350 आईएस-731	क्यूसी अभिलेख	वी	वी	वी	केवल एनजीके बिरला/ डब्ल्यूएसआई/जयश्री निर्माण के रोधियों का निरीक्षण विनिर्माताओं के कारखाने पर किया जाएगा
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-2544 आईएस-5350 आईएस-731	अनुमोदित आलेख	अनुमोदित आलेख	क्यूसी अभिलेख	वी	वी	वी	यथोक्त
		उच्च वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	ई	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन

		तापमान चक्र	प्रमुख	ई	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		मैकेनिकल बल/ फेलिंग भार परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		पंक्चर परीक्षण	प्रमुख	ई	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		सरंध्रता परीक्षण	प्रमुख	पीएच	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-731	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		ग्लवनीकरण परीक्षण	प्रमुख	सीएच	आईएस-2544 आईएस-4759 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-4759 आईएस-731	आईएस-2544 आईएस-4759 आईएस-731	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
8	**एएल मिश्रातु**	रसायनिक संरचना	प्रमुख	सीएच	आईएस-617	आईएस-617	आईएस-617	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
9	**जिंक**	रसायनिक संरचना	प्रमुख	सीएच	आईएस-209 आईएस-13229	आईएस-209 आईएस-13229	आईएस-209 आईएस-4759	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
10	**जीआई ट्यूबें**	दृश्य	प्रमुख	पीएच	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस-1239	अनुमोदित आरेख	आईएस-1239	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		रसायनिक विश्लेषण	प्रमुख	सीएच	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन
		तनन बल	प्रमुख	एमई	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		प्रेसरकोण	प्रमुख	एमई	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	यथोक्त
		मोड़ने संबंधी परीक्षण	प्रमुख	एमई	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

		ग्लवनीकरण	प्रमुख	सीएच	आईएस-1239	आईएस-1239	आईएस-1239	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय विनिर्माता के टीसी/विख्यात प्रयोगशाला के टीसी का पुनर्विलोकन

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			11
खंड 1 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण												
1	**वेल्डिड/ फेब्रिकेटिड एमएस संघटक**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	न्यूनतम पांच नमूने प्रत्येक लॉट पर	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		फिटमेंट/संयोजन	प्रमुख	पीएच	एक नमूना प्रत्येक लॉट पर	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
2	**कापर कांटेक्ट्स का फेब्रिकेशन**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		विमा	प्रमुख	पीएच	न्यूनतम पांच नमूने प्रत्येक लॉट पर	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		फिटमेंट/संयोजन	प्रमुख	पीएच	एक नमूना प्रत्येक लॉट पर	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
3	**तप्त डिप ग्लवनीकरण**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-4759	आईएस-4759	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		बाह्याकृति	प्रमुख	पीएच	प्रत्येक लॉट पर प्रत्येक संघटक का एक नमूना	आईएस-2629	आईएस-2629	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		एकसमानता	प्रमुख	सीएच		आईएस-2633	आईएस-2633	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		जिंक का द्रव्यमान	प्रमुख	सीएच		आईएस-6745	आईएस-6745	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
4	**ट्रमिनलों का कनेक्टर**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-5561	आईएस-5561	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	प्रत्येक लॉट पर एक नमूना	अनुमोदित आरेख	अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त

		तनन	प्रमुख	एमई	किस्म परीक्षण	आईएस-5561	आईएस-5561	किस्म परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	समान कनेक्टर पर सीपीआरआई/ एनएबीएल अनुमोदित प्रयोगशाला से किस्म परीक्षण का पुनर्विलोकन
		प्रतिरोध	प्रमुख	ई	किस्म परीक्षण	आईएस-5561	आईएस-5561	किस्म परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	यथोक्त
		तापमान में वृद्धि	प्रमुख	ई	किस्म परीक्षण	आईएस-5561	आईएस-5561	किस्म परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	यथोक्त
		अल्पकाल करंट परीक्षण	प्रमुख	ई	किस्म परीक्षण	आईएस-5561	आईएस-5561	किस्म परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	यथोक्त
5	**इलैक्ट्रो प्लेटिंग**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-3203 आईएस-6012	आईएस-3203 आईएस-6012	एसवी	डब्ल्यू	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		प्लेटिंग की मौटाई	प्रमुख	पीएच	प्रत्येक लॉट पर एक नमूना	आईएस-3203 आईएस-6012	आईएस-3203 आईएस-6012	एसवी	डब्ल्यू	वी	वी	यथोक्त
6	**संयोजन/ उपसंयोजन**	दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन
		विमा	प्रमुख	पीएच	10%	अनुमोदित/फ्लोर आरेख	अनुमोदित/फ्लोर आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		संघटकों का सत्यापन	प्रमुख	पीएच	10	अनुमोदित/फ्लोर आरेख	अनुमोदित/फ्लोर आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
		कृत्य जांच	प्रमुख	पीएच	प्रत्येक लॉट पर न्यूनतम एक नमूना	-एफक्यूपी	-एफक्यूपी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	यथोक्त
7	**पैकिंग**	दृश्य	प्रमुख	पीएच	100%	पैकिग सूची अनुमोदित आरेख	पैकिग सूची अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण और पुनर्विलोकन के समय पैंकिग सूची का सत्यापन

क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
									एम	सी	एन	
खंड 3 : उत्पाद परीक्षण												
1	**किस्म परीक्षण - एचजी फ्यूज**	सुसंगत आईएस और तकनीकी विनिर्देशों के अनुसार सभी किस्म परीक्षण	प्रमुख	टीटीआर	प्रोटोटाइप	आईएस-9385 एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देश	आईएस-9385 एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देश	किस्म परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	वी	वी	एनईएससीएल इंजीनियरी विभाग से किस्म परीक्षण का अनुमोदन
2	**नैत्यक परीक्षण - एचजी फ्यूज**	1) डाइइलैक्ट्रीक परीक्षण 2) रेटिड करंट पर तापमान वृद्धि परीक्षण	प्रमुख	नैत्यक जांच	100%	आईएस-9385 एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देश अनुमोदित आरेख	आईएस-9385 एनईएससीएल तकनीकी विनिर्देश अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के दौरान नैत्यक परीक्षण रिपोर्टों का पुनर्विलोकन
3	**स्वीकृति परीक्षण - एचजी फ्यूज**	1) दृश्य परीक्षा	प्रमुख	पीएच	100%	आईएस-9385, भाग-I-V	आईएस-9385, भाग-I-V	परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		2) विमा	प्रमुख	पीएच	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	अनुमोदित आलेख	अनुमोदित आलेख	परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		3) संघटक का सत्यापन	प्रमुख	पीएच	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	अनुमोदित आलेख	अनुमोदित आलेख	परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		4) शुष्क विद्युत आवर्तितता सहन वोल्टता परीक्षण	प्रमुख	ई	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	आईएस-9385, भाग-I-V	आईएस-9385, भाग-I-V	परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		5) रेटिड करंट पर तापमान वृद्धि परीक्षण	प्रमुख	ई	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	आईएस-9385, भाग-I-V	आईएस-9385, भाग-I-V	परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		6) उपयोग किए गए एल्यूमिनियम की संरचना और मैकेनिकल बल के लिए परीक्षण	प्रमुख	ई	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	आईएस-9385, भाग-I-V	आईएस-9385, भाग-I-V	परीक्षण रिपोर्ट	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	एल्यूमिनियम के उप विक्रेता का नाम उल्लिखित करें ।
खंड 5 : टिप्पणियां												
1.	एमक्यूपी को एनईएससीएल विनिर्देश के साथ पढ़ा जाना चाहिए और यह माना जाएगा कि उनमें संविदा के अनुसार अपेक्षित कोई अतिरिक्त परीक्षण सम्मिलित है ।											

2.	विनिर्माता के विनिर्माता एफक्यूपी और एनईएससीएल एफक्यूपी, इस एमक्यूपी और एनईएससीएल के बीच कोई विरोध होने की दशा में, निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई जाएगी : क) एनईसीएल विनिर्देश ख) यह विनिर्माण क्वालिटी योजना ग) विनिर्माता का एफक्यूपी
3	यह सुनिश्चित करना विनिर्माता का उत्तरदायित्व है कि यह दस्तावेज उसके संकर्मों और साथ ही उनके उप विक्रेताओं के संकर्मों पर आसानी से उपलब्ध हो ताकि निरीक्षण के समय किसी विलंब से बचा जा सके ।
4	किसी तृतीय पक्षकार प्रयोगशाला में कोई परीक्षण कराए जाने की दशा में, ऐसी प्रयोगशाला/प्रसुविधा को एनएबीएल से प्रत्यायित/एनईएससीएल द्वारा स्वीकृत होना चाहिए ।
5	कच्ची सामग्री/खरीदी गई मद्दों को ख्याति प्राप्त स्रोतों से उपाप्त किया जाना चाहिए ।
6	एनईएससीएल द्वारा निरीक्षण के दौरान विनिर्माता को उपलब्ध रहना चाहिए ।
7	विद्युत ग्रिड निरीक्षण के दौरान नामंजूर की गई किसी सामग्री को एनईएससीएल के अनुमोदन से व्ययनित किया जाना चाहिए । नष्ट करके व्ययनित करने के लिए एनईएससीएल साक्ष्य के लिए अपने किसी प्रतिनिधि को तैनात कर सकेगा । उस दशा में जहां सामग्री को उप विक्रेता को लौटाया जाना है, ऐसी सभी मदों पर विनिर्माता के संकर्म पर न मिट सकने वाली स्याही से चिन्ह लगाए जाएंगे (उन्हें दूसरी सामग्रियों से हिल मिल जाने से रोकने के लिए) और उन्हें चिन्हों के सत्यापन के लिए एनईएससीएल के निरीक्षक को प्रस्तुत किया जाएगा ।
8	प्रतिरोधियों को केवल मैसर्स बिरला एनजीके (जेएसआई)/इंडिया पोटरी से ही उपाप्त किया जाना चाहिए ।

विनिर्माता/उप प्रदायकर्त्ता	प्रमुख-प्रदायकर्त्ता	<u>अनुश्रुति</u> एम : विनिर्माता/उप प्रदायकर्त्ता सी : प्रदायकर्त्ता/ नामनिर्दिष्ट निरीक्षण अभिकरण (एनईएससीएल के पूर्व अनुमोदन के अधीन), एन : एनईएससीएल, पी : कार्यपालन, डब्ल्यू : साक्षी और वी : सत्यापन, जो समुचित हो, पीएच : भौतिक, ई : इलैक्ट्रिकल, एमई : मैकेनिकल, सीएच : रसायन सीएचपी : एनईएससीएल स्तभं"एन" में पहचान करेगा	एनटीपीसी इलैक्ट्रिक सप्लाई	डा सं. : आरईवी ..... प्रवर्ग		
हस्ताक्षर			एनईएससीएल के उपयोग के लिए	निम्नलिखित द्वारा पुनर्विलोकित	निम्नलिखित द्वारा अनुमोदित	अनुमोदन मुहर

मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना - पीएससीसी पोल
खीचने से पूर्व सीमेंट कन्क्रीट पोल

मद :
संविदाकार का नाम :
उप संविदाकार का नाम :
पैकेज का नाम :
एलओए सं. :
एलओए तारीख : **एमक्यूपी सं. :**

तारीख .....

क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
1 : कच्ची सामग्री									एम	सी	एन	
1.1	**उच्च तनन, खींचने से पूर्व शीतित खीचीं गई दांतेदार तार**	क) विमा	प्रमुख	मापमान	आईएस : 6003 के अनुसार	आईएस : 6003	आईएस : 6003	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	सोर्सिंग ....
		ख) रसायनिक विश्लेषण	प्रमुख	परीक्षण	आईएस : 6003 के अनुसार	आईएस : 6003	आईएस : 6003	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	
		ग) तनन बल	प्रमुख	परीक्षण	आईएस : 6003 के अनुसार	आईएस : 6003	आईएस : 6003	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	
1.2	**अर्थिंग के लिए जीआई तार**	क) रसायनिक संरचना	प्रमुख	परीक्षण	आईएस : 280 के अनुसार	आईएस : 280	आईएस : 280	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	
		ख) जिंक ग्रेड	प्रमुख	परीक्षण	आईएस : 209 के अनुसार	आईएस : 209	आईएस : 209	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	
		ग) जिंक कोटिंग	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक स्पूल से एक नमूना	आईएस : 4826 के अनुसार	आईएस : 4826 के अनुसार	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	
		घ) ग्लवनीकरण	प्रमुख	दृश्य		"आईएस : 2629/6745/ 2633"	"आईएस : 2629/6745/ 2633"	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	
1.3	**सीमेंट 43 ग्रेड ओपीसी**	क) रसायनिक संरचना	प्रमुख	परीक्षण	आईएस : 8112 के अनुसार	आईएस : 8112	आईएस : 8112 (1989)	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	सोर्सिंग ....

		ख) भौतिक परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	आईएस : 8112 के अनुसार	आईएस : 8112	आईएस : 8112 (1989)	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	
		ग) सेटिंग का समय	प्रमुख	परीक्षण	आईएस : 8112 के अनुसार	आईएस : 8112	आईएस : 8112 (1989)	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	
		घ) कप्रेसिव बल	प्रमुख	क्यूब परीक्षण	आईएस : 8112 के अनुसार	आईएस : 8112	आईएस : 8112 (1989)	प्रदायकर्त्ता का टीसी	वी	वी	वी	
1.4	**सकल**	आकार	प्रमुख	छलनी विश्लेषण	आईएस : 2430 के अनुसार	आईएस : 383	आईएस : 383/ 12एमएम से अधिक नहीं	प्रदायकर्त्ता का टीसी	पी	वी	वी	
		पिसाई संबंधी बल	प्रमुख	मेकेनिकल	आईएस : 2386 के अनुसार	आईएस : 2386	आईएस : 2386	प्रदायकर्त्ता का टीसी	पी	वी	वी	
1.5	**इस्पात स्ट्रिरअपस**	क) भौतिक	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक बैच	आईएस : 432/ आईएस : 1786	आईएस : 432/ आईएस : 1786	प्रदायकर्त्ता का टीसी	पी	वी	वी	
		ख) रसायनिक	प्रमुख	परीक्षण	प्रत्येक बैच	आईएस : 432/ आईएस : 1786	आईएस : 432/ आईएस : 1786	प्रदायकर्त्ता का टीसी	पी	वी	वी	
2	**विनिर्माण**	क) विमाओं, उत्तमता, समर्थन, संरेखण और स्वच्छता के लिए कास्टिंग माउल्डस की जांच करे	प्रमुख	मापमान	100%	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश/ अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
		ख) एचटी तारों का प्री-स्ट्रेसिंग	प्रमुख	मापमान	100%	आईएस : 1343 एनईएस सीएल विनिर्देश	आईएस : 1343 एनईएस सीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
		ग) कन्क्रीट मिश्रण एम 420	प्रमुख	क्यूब परीक्षण	आईएस : 516 के अनुसार नमूना	आईएस : 516	आईएस : 516/ 28 दिनों का बल 420 कि.ग्रा./ वर्ग से.मी. से कम नहीं होगा	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	यदि एनईएससीएल द्वारा वांछा की जाए तो नमूनों को तृतीय पक्षकार प्रयोगशाला में परीक्षित किया जाएगा
		घ) कास्टिंग	प्रमुख	दृश्य	100%	आईएस : 456/ मानक पद्धति	आईएस : 456/ मानक पद्धति	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	

		ङ) लिफ्टिंग हुकों की स्थिति, संख्या और विमाएं	प्रमुख	दृश्य	प्रत्येक कास्टिंग के लिए	एनईएससीएल विनिर्देश/ अनुमोदित आरेख	एनईएससीएल विनिर्देश/ अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
		च) माउल्डस समाप्त करना तथा खिंचाव समाप्त करना	प्रमुख	भौतिक	100%	मानक पद्धति/ एनईएससीएल विनिर्देश	कन्क्रीट के 210 कि.ग्रा./से.मी.^{2}/एनइएससीएल विनिर्देश प्राप्त करने पर उसकी डीटेंशनिंग की जाएगी	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
		छ) क्योरिंग	प्रमुख	भौतिक	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
3	**अंतिम उत्पाद का परीक्षण**	क) सकल लंबाई, क्रास-सेक्शनल विमाओं और सीधे खडे होने के लिए विमात्मक जांच	जटिल	मापमान	आईएस:167 8 के अनुसार नमूना लिया गया	आईएस : 1678/ अनुमोदित आरेख	आईएस :1678/ अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ख) अनुप्रस्थ बल परीक्षण	जटिल	परीक्षण	आईएस:1678 के अनुसार नमूना लिया गया	आईएस : 2905	आईएस : 2905	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		ग) कवर के लिए परीक्षण	जटिल	परीक्षण	आईएस:167 8 के अनुसार नमूना लिया गया	आईएस : 1678 / अनुमोदित आरेख	आईएस : 1678/ अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	डब्ल्यू	डब्ल्यू	अंततोगत्वा अनुप्रस्थ बल के लिए परीक्षित पोलों का कवर के लिए परीक्षण किया जाएगा
4	**प्लाटिंग गहराई से ऊपर चिन्हांकन**	परियोजना का नाम : आरजीजीवीवाई एनईएससीएल	प्रमुख	दृश्य	100%	एनईसीएल विनिर्देश/अनुमोदित आरेख	एनईसीएल विनिर्देश/अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
		विनिर्माण का मास और वर्ष										
		पोल का अनुप्रस्थ बल										
		निर्माता का क्रम सं. और चिन्ह										
		प्लाटिंग गहराई का सत्यापन करने के लिए तल से 1.5 मीटर पर रंजक अमिट गहराई चिन्हक										

5	**नौभरण से पूर्व**	क) स्टेकिंग	प्रमुख	दृश्य	यादृच्छिक	एनईएससीएल विनिर्देश	ब्राडर फेस वर्टिकल के साथ स्टेकिंग, वर्टिकल सतहों की अधिकतम 4 सं.	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
		ख) हैंडलिंग एवं ट्रांसपोर्टेशन	प्रमुख	दृश्य	यादृच्छिक	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	
		ग) भौतिक निरीक्षण	प्रमुख	दृश्य/भौतिक	100%		कोई भौतिक क्षति नहीं	क्यूसी अभिलेख	पी	वी	वी	

अनुश्रुति :	एम-विनिर्माता	वी-सत्यापन
	सी-संविदाकार	डब्ल्यू-साक्षी होना
	एन-ग्राहक ..... एनईएससीएल	क्यू सी - क्वालिटी नियंत्रण
	पी-कार्यपालन	
संविदाकार के हस्ताक्षर	विनिर्माता के हस्ताक्षर	
श्री मलय मंडल, वरिष्ठ इंजीनियर (क्यूए एंड आई) द्वारा तैयार किया गया	श्री ..... द्वारा पुनर्विलोकित किया गया	श्री ए.के. शर्मा, डीजीएम (क्यूए एंड आई) द्वारा अनुमोदित किया गया

विनिर्माता का नाम और पता				मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :					
				मद : वितरण ट्रंसफार्मर उपकेंद्र के लिए एलटीडीबी		क्यू पी सं. :							
						आर ई वी सं. :		पैकेज :					
				उप प्रणाली		तारीख :		संविदा सं. :					
								मुख्य संविदाकार :					
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप		अभिकरण			टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	डी	10			11
खंड 1 : कच्ची सामग्री										एम	सी	एन	
1	**एमएस शीट**	1) दृश्य परीक्षा	प्रमुख	दृश्य	यादृच्छिक	संयंक मानक	एनईएससीएल अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख		पी	वी	वी	
		2) विमा	प्रमुख	मापमान	यादृच्छिक	संयंक मानक	एनईएससीएल अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख		पी	वी	वी	
2	**एल्यूमिनियम बस बार**	1) दृश्य परीक्षा	प्रमुख	दृश्य	यादृच्छिक	संयंक मानक	एनईएससीएल अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख		पी	वी	वी	
		2) विमा	प्रमुख	मापमान	यादृच्छिक	संयंक मानक	एनईएससीएल अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख		पी	वी	वी	
		3) रसायनिक विश्लेषण	प्रमुख	परीक्षण	यादृच्छिक	आईएस 617/ एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	प्रदायकर्त्ता का टीसी		वी	वी	वी	
3	**एमसीसीबी**	1) रेटिंग और निर्माण	प्रमुख	दृश्य	यादृच्छिक	अनुमोदित आरेख I/ एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	प्रदायकर्त्ता का टीसी		वी	वी	वी	
		2) नैत्यक परीक्षण						प्रदायकर्त्ता का टीसी					
		l) मेकेनिकल संकर्म परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	प्रदायकर्त्ता का टीसी		वी	वी	वी	
		li) व्यासमापन परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	प्रदायकर्त्ता का टीसी		वी	वी	वी	
		lii) डाई इलेक्ट्रिक परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	प्रदायकर्त्ता का टीसी		वी	वी	वी	
4	**नैत्यक परीक्षण**	क) दृश्य जांच	प्रमुख	दृश्य	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेखों का पुनर्विलोकन

		ख) संघटक रेटिंग का सत्यापन	प्रमुख	दृश्य	100%	संयंत्र मानक	अनुमोदित आरेख और एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		ग) अन्य जांच											
		i) सुगम पहुंच और अनुरक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		ii) रंजक टेपों द्वारा उपलब्ध कराई गई रंजक कोडिंग	प्रमुख	दृश्य	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		iii) बस बार विमाएं	प्रमुख	मापमान	100	संयंत्र मानक	अनुमोदित आरेख और एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		iv) कागज द्वारा संरक्षा जांच की डिग्री	प्रमुख	परीक्षण	100%	संयंत्र मानक	एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) विमा जांच	प्रमुख	मापमान	100%	संयंत्र मानक	अनुमोदित एनईएससीएल आरेख	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) रोधी प्रतिरोध परीक्षण	प्रमुख	इलैक्ट्रिक परीक्षण	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		च) मेकेनिकल संकर्म परीक्षण	प्रमुख	मेकेनिकल परीक्षण	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		छ) बस बार समर्थन और अनुमोदन	प्रमुख	मापमान	100%	संयंत्र मानक	अनुमोदित एनईएससीएल आरेख	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		ज) सर्किटों का जारी रहना और कृत्य	प्रमुख	इलेक्ट्रिक और मेकेनिकल परीक्षण	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		झ) पेटिंग	प्रमुख	मापमान	100%	संयंत्र मानक	शुष्क फिल्म की मोटाई 40-60 माइक्रोन	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		ञ) एमसीसीबी की ओवरलोड रिलीज सेटिंग	प्रमुख	इलैक्ट्रिकल परीक्षण	100%	प्रदायकर्त्ता टीसी	प्रदायकर्त्ता टीसी	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
5	**किस्म परीक्षण***	आईएस : 13947 और आईएस : 8623 के अनुसार सभी किस्म परीक्षण	जटिल	दृश्य/माप/ इलेक्ट्रिकल/ मेकेनिकल	संयंत्र मानक	आई 8623	एनईएससीएल विनिर्देश	किस्म परीक्षण की रिपोर्ट	√	पी	वी	वी	एनईएससीएल इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षण का अनुमोदन

6	**स्वीकृति परीक्षण**	क) दृश्य जांच	प्रमुख	दृश्य	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		ख) संघटक रेटिंग का सत्यापन	प्रमुख	दृश्य	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	अनुमोदित आरेख और एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		ग) अन्य जांच											
		i) रंजक टेपों द्वारा उपलब्ध कराई गई रंजक कोडिंग	प्रमुख	दृश्य	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		ii) बस बार विमाएं	प्रमुख	मापमान	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	अनुमोदित आरेख और एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		iii) कागज द्वारा संरक्षा जांच की डिग्री	प्रमुख	परीक्षण	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		iv) सुगम पहुंच और अनुरक्षण	प्रमुख	परीक्षण	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		घ) विमा जांच	प्रमुख	मापमान	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	अनुमोदित एनईएससीएल आरेख	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		ङ) रोधी प्रतिरोध परीक्षण	प्रमुख	इलेक्ट्रिकल परीक्षण	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		च) मेकेनिकल संकर्म परीक्षण	प्रमुख	मेकेनिकल परीक्षण	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		छ) बस बार समर्थन और अनुमोदन	प्रमुख	मापमान	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	अनुमोदित एनईएससीएल आरेख	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		ज) सर्किटों का जारी रहना और कृत्य	प्रमुख	इलेक्ट्रिकल और मेकेनिकल परीक्षण	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		झ) पेटिंग	प्रमुख	मापमान	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	शुष्क फिल्म की मोटाई 40-60 माइक्रोन	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	

		ञ) एमसीसीबी की ओवरलोड रिलीज सेटिंग	प्रमुख	मापमान	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	शुष्क फिल्म की मोटाई 40-60 माइक्रोन	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	ब्ल्यू	

*सभी परीक्षणों को एनईएससीएल विनिर्देशों, संविदा करार और एनईएससीएल तथा मुख्य संविदाकार के बीच बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार किया जाएगा । एनईएससीएल को एमडीसीसी को जारी करने में समर्थ बनाने के लिए अंतिम निरीक्षण के समय एनईएससीएल के इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षणों के अनुमोदन या उनके अधित्याग को दर्शित किया जाएगा ।
√ - अभिलेख चिन्हित'√ '"सही के निशान" को प्रदायकर्त्ता द्वारा अनिवार्य रूप से क्यू ए दस्तावेजीकरण में सम्मिलित किया जाएगा ।"

अनुश्रुति :	एम-विनिर्माता	वी-सत्यापन
	सी-संविदाकार	डब्ल्यू-साक्षी होना
	एन-ग्राहक ..... एनईएससीएल	क्यू सी - क्वालिटी नियंत्रण
	पी-कार्यपालन	
संविदाकार के हस्ताक्षर	विनिर्माता के हस्ताक्षर	

विनिर्माता का नाम और पता				मानक विनिर्माण क्वालिटी योजना				परियोजना/उपयोगिता :					
				मद : पोल टॉप वितरण बाक्स		क्यू पी सं. :							
						आर ई वी सं. :		पैकेज :					
				उप प्रणाली		तारीख :		संविदा सं. :					
								मुख्य संविदाकार :					
क्रम सं.	संघटक और प्रचालन	विशिष्टताएं	वर्ग	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति सन्नियम	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण				टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10				11
खंड 1 : कच्ची सामग्री										एम	सी	एन	
1	**पोलीकार्बोनेट की कच्ची सामग्री**	1) दृश्य परीक्षा	प्रमुख	दृश्य	यादृच्छिक	संयंक मानक	एनईएससीएल अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख		पी	वी	वी	
		2) विमा	प्रमुख	मापमान	यादृच्छिक	संयंक मानक	एनईएससीएल अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख		पी	वी	वी	
2	**एल्यूमिनियम बस बार**	1) दृश्य परीक्षा	प्रमुख	दृश्य	यादृच्छिक	संयंक मानक	एनईएससीएल अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख		पी	वी	वी	
		2) विमा	प्रमुख	मापमान	यादृच्छिक	संयंक मानक	एनईएससीएल अनुमोदित आरेख	क्यूसी अभिलेख		पी	वी	वी	
		3) रसायनिक विश्लेषण	प्रमुख	परीक्षण	यादृच्छिक	आईएस 617/ एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	प्रदायकर्त्ता टीसी		वी	वी	वी	
3	**एमसीसीबी यदि लागू हों**	1) रेटिंग और निर्माण	प्रमुख	दृश्य	यादृच्छिक	अनुमोदित आरेख / एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	प्रदायकर्त्ता टीसी		वी	वी	वी	
ख) नैत्यक परीक्षण													
		l) मेकेनिकल संकर्म परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	प्रदायकर्त्ता टीसी		वी	वी	वी	
		li) व्यासमापन परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	प्रदायकर्त्ता टीसी		वी	वी	वी	
		lii) डाई इलेक्ट्रिक परीक्षण	प्रमुख	परीक्षण	100%	एनईएससीएल विनिर्देश	एनईएससीएल विनिर्देश	प्रदायकर्त्ता टीसी		वी	वी	वी	
खंड 1 : कच्ची सामग्री													
4	**नैत्यक परीक्षण**	क) दृश्य जांच	प्रमुख	दृश्य	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	अंतिम निरीक्षण के समय अभिलेख का सत्यापन

		ख) संघटक रेटिंग का सत्यापन	प्रमुख	दृश्य	100%	संयंत्र मानक	अनुमोदित आरेख और एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
ग) अन्य जांच													
		i) सुगम पहुंच और अनुरक्षण	प्रमुख	दृश्य	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		ii) रंजक टेपों द्वारा उपलब्ध कराई गई रंजक कोडिंग	प्रमुख	दृश्य	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		iii) बस बार विमाएं	प्रमुख	मापमान	100%	संयंत्र मानक	अनुमोदित आरेख और एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		iv) कागज द्वारा संरक्षा जांच की डिग्री	प्रमुख	परीक्षण	100%	संयंत्र मानक	एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		घ) विमा जांच	प्रमुख	मापमान	100%	संयंत्र मानक	अनुमोदित एनईएससीएल आरेख	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		ङ) रोधी प्रतिरोध परीक्षण	प्रमुख	इलैक्ट्रिक परीक्षण	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		च) मेकेनिकल संकर्म परीक्षण	प्रमुख	मेकेनिकल परीक्षण	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		छ) बस बार समर्थन और अनुमोदन	प्रमुख	मापमान	100%	संयंत्र मानक	अनुमोदित एनईएससीएल आरेख	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		ज) सर्किटों का जारी रहना और कृत्य	प्रमुख	इलेक्ट्रिक और मेकेनिकल परीक्षण	100%	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		झ) पेटिंग	प्रमुख	मापमान	100%	संयंत्र मानक	शुष्क फिल्म की मोटाई 40-60 माइक्रोन	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
		ञ) एमसीसीबी की ओवरलोड रिलीज सेटिंग	प्रमुख	इलैक्ट्रिक परीक्षण	100%	प्रदायकर्त्ता टीसी	टीसी प्रदायकर्त्ता	क्यूसी अभिलेख	√	पी	वी	वी	यथोक्त
5	किस्म परीक्षण*	आईएस : 13947 और आईएस : 8623 के अनुसार सभी किस्म परीक्षण	क्रान्तिक	दृश्य/माप/ इलेक्ट्रिकल/ मेकेनिकल	संयंत्र मानक	आईएस : 13947 आई एस : 8623	एनईएससीएल विनिर्देश	किस्म परीक्षण की रिपोर्टें	√	पी	वी	वी	एनईएससीएल इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षण का अनुमोदन

6	स्वीकृति परीक्षण	क) दृश्य जांच	प्रमुख	दृश्य	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		ख) संघटक रेटिंग का सत्यापन	प्रमुख	दृश्य	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	अनुमोदित आरेख और एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		ग) अन्य जांच											
		i) रंजक टेपों द्वारा उपलब्ध कराई गई रंजक कोडिंग	प्रमुख	दृश्य	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		ii) बस बार विमाएं	प्रमुख	मापमान	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	अनुमोदित आरेख और एनईएससीएल विनिर्देश के अनुसार	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		iii) कागज द्वारा संरक्षा जांच की डिग्री	प्रमुख	परीक्षण	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		iv) सुगम पहुंच और अनुरक्षण	प्रमुख	परीक्षण	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	एनईएससीएल विनिर्देश	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		घ) विमा जांच	प्रमुख	मापमान	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	अनुमोदित एनईएससीएल आरेख	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		ङ) रोधी प्रतिरोध परीक्षण	प्रमुख	इलेक्ट्रिकल परीक्षण	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		च) मेकेनिकल संकर्म परीक्षण	प्रमुख	मेकेनिकल परीक्षण	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		छ) बस बार समर्थन और अनुमोदन	प्रमुख	मापमान	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	अनुमोदित एनईएससीएल आरेख	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		ज) सर्किटों का जारी रहना और कृत्य	प्रमुख	इलेक्ट्रिकल और मेकेनिकल परीक्षण	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	संयंत्र मानक	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	
		झ) पेटिंग	प्रमुख	मापमान	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	शुष्क फिल्म की मोटाई 40-60 माइक्रोन	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	व्ल्यू	

		ञ) एमसीसीबी की ओवरलोड रिलीज सेटिंग	प्रमुख	मापमान	आईएस : 2500 के अनुसार नमूना	संयंत्र मानक	शुष्क फिल्म की मोटाई 40-60 माइक्रोन	क्यूसी अभिलेख		पी	डब्ल्यू	ब्ल्यू	

*सभी परीक्षणों को एनईएससीएल विनिर्देशों, संविदा करार और एनईएससीएल तथा मुख्य संविदाकार के बीच बैठक के कार्यवृत्त के अनुसार किया जाएगा । एनईएससीएल को एमडीसीसी को जारी करने में समर्थ बनाने के लिए अंतिम निरीक्षण के समय एनईएससीएल के इंजीनियरी विभाग द्वारा किस्म परीक्षणों के अनुमोदन या उनके अधित्याग को दर्शित किया जाएगा ।
√ - अभिलेख चिन्हित'√ '"सही के निशान" को प्रदायकर्त्ता द्वारा अनिवार्य रूप से क्यू ए दस्तावेजीकरण में सम्मिलित किया जाएगा ।"

अनुश्रुति :	एम-विनिर्माता	वी-सत्यापन
	सी-संविदाकार	डब्ल्यू-साक्षी होना
	एन-ग्राहक ..... एनईएससीएल	क्यू सी - क्वालिटी नियंत्रण
	पी-कार्यपालन	
संविदाकार के हस्ताक्षर	विनिर्माता के हस्ताक्षर	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

कोड 1 - **उस स्थान को उपदर्शित करें जहां परीक्षण करने की योजना बनाई गई है** क - स्वयं उपस्कर विनिर्माता के स्थान पर ख - संघटक विनिर्माता के संकर्म स्थल पर ग - प्राधिकृत वितरक के स्थान पर घ - स्वतंत्र प्रयोगशाला में ङ - टर्नकी संविदाकारों के अवस्थान पर च - विनिर्दिष्ट नहीं	**कोड 2 -** **यह उपदर्शित करता है कि परीक्षण कौन करेगा अर्थात् परीक्षण अभिकरण** ञ - उपस्कर विनिर्माता ट - संघटक विनिर्माता ठ - तृतीय पक्षकार ड - टर्नकी संविदाकार
कोड 3 - **यह उपदर्शित करता है कि परीक्षणों का साक्षी कौन होगा, अर्थात् साक्षी अभिकरण** त - स्वयं संघटक विनिर्माता थ - संघटक विनिर्माता और उपस्कर विनिर्माता द - संघटक विनिर्माता, उपस्कर विनिर्माता और संविदाकार ध - स्वयं उपस्कर विनिर्माता न - उपस्कर विनिर्माता और संविदाकार प - उपस्कर विनिर्माता, संविदाकार और पावर ग्रिड फ - स्वयं तृतीय पक्षकार	**कोड 4 -** **परीक्षण रिपोर्टों/प्रमाणपत्रों का पुनर्विलोकन** ब - कच्ची सामग्री/खरीदे गए संघटक की जांच के दौरान उपस्कर विनिर्माता द्वारा भ - उत्पाद/प्रक्रिया निरीक्षण के दौरान संविदाकार द्वारा म - उत्पाद/प्रक्रिया निरीक्षण के दौरान पावर ग्रिड द्वारा य - उत्पाद/प्रक्रिया निरीक्षण के दौरान संविदाकार और/या पावर ग्रिड द्वारा
कोड 5 - **क्या उप विक्रेता/संघटक निर्माण के विनिर्दिष्ट अनुमोदन की परिकल्पना की गई है** ई - परिकल्पना की गई है एन - परिकल्पना नहीं की गई है	**कोड 6 -** **क्या सीआईपी/एमआईसीसी जारी करने के लिए अंतिम निरीक्षण के पश्चात् परीक्षण अभिलेखों को प्रस्तुत करना अपेक्षित है** **वाई -** जी हां, एन - जी नहीं **ईएमटीसी -** उपस्कर विनिर्माता का परीक्षण प्रमाणपत्र **सीएमटीसी -** संघटक विनिर्माता का परीक्षण प्रमाणपत्र **टीपीएलसी -** तृतीय पक्षकार प्रयोगशाला का परीक्षण प्रमाणपत्र

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 1
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.01	टैंक के लिए एमएस सामग्री		आई एस : 2062	आई एस : 2062/पावर ग्रिड विनिर्देश	आई एस : 2062/पावर ग्रिड विनिर्देश	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमा	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	मैकेनिकल विशिष्टताएं	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	रसायनिक संरचना	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.02	बोल्ट और नट		आई एस : 2500 भाग I निगरानी स्तर I एक्यूएल 4.0	आई एस1367 /पावर ग्रिड विनिर्देशमारसंस विनिर्देश/एमईआई/ क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित: आर 2)	आई एस:1367 /पावर ग्रिड विनिर्देश/मारसंस विनिर्देश/एमईआई/ क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित: आर 2)	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमा	मापमान	आई एस : 2500 भाग I निगरानी स्तर I एक्यूएल 4.0				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	मैकेनिकल विशिष्टताएं और कठोरता	मापमान	प्रत्येक लॉट पर एक नमूना				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	रसायनिक संरचना	मापमान	प्रत्येक लॉट पर एक नमूना				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

ङ)	ग्लवनीकरण	मापमान	प्रत्येक लॉट पर एक नमूना				**बी**	**के**	**पी**	**डब्ल्यू/ जेड**		**एन**	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 4
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.03	**गास्किट (रबड़ बान्डिड कार्क शीट)**		आई एस : 4253	पावर ग्रिड विनिर्देश/आई एस : 4253	पावर ग्रिड विनिर्देश/आई एस : 4253	सीएमटीसी					**ई**		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य और अवसान की तारीख के लिए जांच करें	दृश्य					**ए/ बी**	**जे/ के**	**पी/ एस**	**डब्ल्यू/ जेड**		**एन**	
ख)	विमात्मक	मापमान					**बी**	**के**	**पी**	**डब्ल्यू/ जेड**		**एन**	
ग)	कठोरता, संपीडितता, रिकवरी कारक संपीडन सेट और तनन बल	मापमान					**बी**	**के**	**पी**	**डब्ल्यू/ जेड**		**एन**	
घ)	नमनीयता और रसायनिक परीक्षण (पीएच, क्लोराइड और सल्फेट अंतर्वस्तु)	मापमान					**बी**	**के**	**पी**	**डब्ल्यू/ जेड**		**एन**	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 5
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.04	धातु पुर्जों सहित बुशिंग			पावर ग्रिड विनिर्देश/आई	पावर ग्रिड विनिर्देश/आई	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य	100%	एस2099/ पावर ग्रिड अनुमोदित आरेख	एस2099/ पावर ग्रिड आरेख		ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमात्मक	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	तेल रिसाव परीक्षण	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	नैत्यक परीक्षण	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ङ)	किस्म जांच (प्रश्नगत संविदा के अनुसार कराया जाने की आवश्यकता है/पावर ग्रिड इंजीनियर से अनुमोदन प्राप्त किया जाना है)	मापमान	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर से सहमति हुई है	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर से सहमति हुई है	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर से सहमति हुई है		बी/ डी	के/ एल	यू/ वी	डब्ल्यू/ जेड		वाई	सीआईपी (पावर ग्रिड द्वारा साक्ष्य/अनुमोदन किया जाए)

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 6
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.05	तापमान सूचक (यदि लागू हों)			पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस आरेख/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस आलेख/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमात्मक	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	एचवी परीक्षण (1 मिनट के लिए 2 केवी) आईआर परीक्षण	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	व्यासमापन और प्रचालन (अलार्म, ट्रिप)	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.06	टैप स्विच (यदि लागू हों)			पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमात्मक	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	प्रचालन परीक्षण	दृश्य	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.07	बकहोल्स रिले(यदि लागू हों)			पावर ग्रिड विनिर्देश/ आईएस : 3637	पावर ग्रिड विनिर्देश/ आईएस : 3637	सीएमटीसी/ टीपीएलसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमात्मक	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	नैत्यक परीक्षण जिसके अंतर्गत फ्लोट प्रचालन, सरंध्रता, गैस आयतन, तेल की हानि, सर्ज परीक्षण, तत्व परीक्षण हैं	दृश्य	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	एचवी परीक्षण (1 मिनट के लिए 2 केवी) आईआर परीक्षण	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

ङ)	किस्म परीक्षण	मापमान	आईएस : 3637				बी/ डी	के/ एल	पी/ वी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.08	**सिलिका जैल, सिलिका जैल से भरे ब्रीदर(यदि लागू हों)**			पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमात्मक	मापमान	मारसंसविनिर्देश,- एमई आइ/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित:आर2)				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	तेल रिसाव/ दाब परीक्षण	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.09	सीआरजीओ लेमिनेशन		पावर ग्रिड ने "ट्रंसफार्मरों के लिए मुख्य सीआरजीओ के निरीक्षण हेतु जांच सूची" का अनुमोदन, निर्देश सं. सी/क्यूए एंड आई/सीआर जीओ/फा._ चेक_लिस्ट तारीख 17.07.2005 पावरग्रिड तकनीकी	पावर ग्रिड ने "ट्रंसफार्मरों के लिए मुख्य सीआरजीओ के निरीक्षण हेतु जांच सूची" का अनुमोदन, निर्देश सं. सी/क्यूए एंड आई/सीआर जीओ/फा._ चेक_लिस्ट तारीख 17.07.2005 पावरग्रिड तकनीकी	पावर ग्रिड ने "ट्रंसफार्मरों के लिए मुख्य सीआरजीओ के निरीक्षण हेतु जांच सूची" का अनुमोदन, निर्देश सं. सी/क्यूए एंड आई/सीआर जीओ/फा._ चेक_लिस्ट तारीख	सीएमटीसी /टीपी एलसी					ई		"ट्रंसफार्मरों के लिए मुख्य सीआरजीओ के निरीक्षण हेतु जांच सूची" के पावर ग्रिड अनुमोदन, निर्देश सं. सी/क्यूए एंड आई/सीआर जीओ/फा._ चेक_लिस्ट तारीख 17.07.2005 के अनुसार सीआईपी
क)	दृश्य	दृश्य					ए/ बी	जे/ के	यू	डब्ल्यू/ जेड		वाई	
ख)	मोटाई	मापमान					ए/ बी	जे/ के	यू	डब्ल्यू/ जेड		वाई	
ग)	बर्र स्तर और मोड़ने संबंधी विशिष्टताएं	मापमान					डी	एल	वी	डब्ल्यू/ जेड		वाई	
घ)	विनिर्दिष्ट हानि	मापमान					डी	एल	वी	डब्ल्यू/ जेड		वाई	
ङ)	चुंबकीयकरण विशेषताएं/ चुंबकशीलता	मापमान					डी	एल	वी	डब्ल्यू/ जेड		वाई	

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
च)	स्टेकिंग कारक	मापमान	विनिर्देश/आईएस 3024/मारसंस विनिर्देश के द्वारा किया	विनिर्देश/आईएस 3024/मारसंस विनिर्देश के द्वारा किया	आई एस : 13730/ पावर ग्रिड विनिर्देश	सीएमटीसी	डी	एल	वी	डब्ल्यू/ जेड		वाई	निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
छ)	एंजिंग परीक्षण	मापमान					डी	एल	वी	डब्ल्यू/ जेड		वाई	
1.10	**पेपर कवर/रोधी कापर संचालक (पीआईसीसी)**		आई एस : 2500 भाग I निरीक्षण स्तर I एक्यूएल 4.0	आई एस : 13730/ पावर ग्रिड विनिर्देश									
क)	दृश्य	दृश्य					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमात्मक (संचालक/सकल/ कवरिंग ओवरलैप)	मापमान					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	प्रतिरोधात्मकता/ संचालकता	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	मैकेनिकल विशिष्टताएं (तनन बल, प्रेसरकोण आदि)	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 12
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1. 10ख	**पेपर कवर/रोधी एल्यूमिनियम संचालक (पीआईएसी)**		आई एस : 2500 भाग I निरीक्षण स्तर I एक्यूएल 4.0	आई एस : 13730/ पावर ग्रिड विनिर्देश/ आईएस 6162	आई एस : 13730/ पावर ग्रिड विनिर्देश/ आईएस 6162	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमात्मक (संचालक/सकल/ कवरिंग ओवरलैप)	मापमान					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	प्रतिरोधात्मकता/ संचालकता	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	मैकेनिकल विशिष्टताएं (तनन बल, प्रेसरकोण आदि)	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 13
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1. 10ग	**इनेमल कवर/रोधी/कापर एल्यूमिनियम संचालक (ईआईसीसी/ईआईएसी)**		आई एस : 2500 भाग I निरीक्षण स्तर I एक्यूएल 4.0	आई एस : 13730/ पावर ग्रिड विनिर्देश/ आईएस6162	आई एस : 13730/ पावर ग्रिड विनिर्देश/ आईएस 6162	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमात्मक (बिना आच्छादन के आकार/आच्छादन के साथ आकार)	मापमान					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	प्रतिरोधात्मकता/ संचालकता	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

घ)	मैकेनिकल विशिष्टताएं (तनन बल, प्रेसरकोण आदि)	मापमान					**बी**	**के**	**पी**	**डब्ल्यू/ जेड**		**एन**	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
ङ)	स्प्रिंगनैस	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
च)	नमनीयता और आसंजकता	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
छ)	ताप शॉक	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ज)	ब्रेकडाउन वोल्टता	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
झ)	तापमान सूचक	मापमान					बी/ डी	के/ एल	पी/ वी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.11	क्राफ्ट रोधी कागज		आई एस : 2500 भाग I निरीक्षण स्तर I एक्यूएल 4.0	आई एस : 9335/पावर ग्रिड	आई एस : 9335/पावर ग्रिड	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन/ निगरानी के आधार पर तृतीय पक्षकार प्रयोगशाला की रिपोर्ट
क)	विमात्मक/मोटाई, धनत्व, वायु प्रतिरोध, नमी अंतर्वस्तु और राख अंतर्वस्तु	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	पीएच मान और एक्वस एक्सट्रेक्ट संचालकता	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	ब्रस्टिंग बल	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	प्रेसरकोण और तनन बल	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 16
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
ङ)	डाई इलैक्ट्रिक बल	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
च)	ताप स्थायित्व (किस्म परीक्षण)	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
1.12	वाल्व			पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश सं.,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)/ आईएस778	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश सं.,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)/ आईएस778	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमा	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	बाडी रिसाव परीक्षण	मापमान	आईएस : 778				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

घ)	फ्लैप/सीट और लीवर प्रचालन /स्पिडल प्रचालन(यदि लागूहो)	दृश्य	आईएस : 778				**बी**	**के**	**पी**	**डब्ल्यू/ जेड**		**एन**	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.13	**ट्रंसफार्मर तेल**		आई एस : 6855	पावर ग्रिड विनिर्देश/आई एस : 335	पावर ग्रिड विनिर्देश/आई एस : 335	सीएमटीसी/ टीपीएलसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	बाह्याकृति	दृश्य					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	29.5 डिग्री से. पर घनत्व	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	27 डिग्री से. पर श्यानता, कायनामेटिक्स	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	27 डिग्री से. पर इंटरफेशियल टेंशन	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ङ)	फ्लेश बिंदू	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 18
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
ङ)	पोर बिन्दू	मापमान		पावर ग्रिड विनिर्देश/आई एस : 335	पावर ग्रिड विनिर्देश/आई एस : 335		बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
च)	अनाविष्टीकरण मान (i) कुल अम्लता (ii) अकार्बनिक अम्लता /क्षारीयता	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
छ)	140 डिग्री से कोरोसिव सल्फर कापर स्ट्रिप पर 19 घंटों के लिए कोरोसन	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ज)	इलैक्ट्रिक बल (बीडी वोल्टता)	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 19
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन संकर्म और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
ञ)	90 डिग्री से. पर डाई इलैक्ट्रिक क्षय फेक्टर (टेन डेल्टा)	मापमान	आईएस : 6855	पावर ग्रिड विनिर्देश/आई एस : 335	पावर ग्रिड विनिर्देश/आई एस : 335		बी/ डी	के/ एल	पी/ वी	डब्ल्यू/ जेड		एन	निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
ट)	90 डिग्री से. पर प्रतिरोधात्मकता	मापमान					बी/ डी	के/ एल	पी/ वी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ठ)	27 डिग्री से. पर प्रतिरोधात्मकता	मापमान					बी/ डी	के/ एल	पी/ वी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ड)	आक्सीकरण स्थायित्व (i) अनाविष्टीकरण मान (ii) कुल सल्ज	मापमान					बी/ डी	के/ एल	पी/ वी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ढ)	आक्सीकरण निरोधक की उपस्थिति	मापमान					बी/ डी	के/ एल	पी/ वी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 20
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
ण)	जल अंतर्वस्तु (पीपीएम)	मापमान	आईएस : 6855	पावर ग्रिड विनिर्देश/आई एस : 335	पावर ग्रिड विनिर्देश/आई एस : 335		बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
त)	115 डिग्री से. पर 96 घंटों के लिए त्वरित एजिंग	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
1.14	रोधी प्रेस बोर्ड		आईएस : 1576	पावरग्रिड विनिर्देश/आईएस: 1576/ मारसंस विनिर्देश सं.,- एमईआई/ क्यूपी /क्यूसी(पुनरीक्षित: आर 2)	पावरग्रिड विनिर्देश/आईएस: 1576/ मारसंस विनिर्देश सं.,- एमईआई/क्यूपी/ क्यूसी(पुनरीक्षित: आर 2)	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमा/मोटाई	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	घनत्व	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 21
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
घ)	वायु में सिकुडन	मापमान	आईएस : 1576	पावर ग्रिड विनिर्देश/ आईएस : 1576/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ आईएस : 1576/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)		बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
ङ)	तनन बल/संपीडता	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
च)	प्रेसरकोण	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
छ)	डाई इलैक्ट्रिक बल/ इलैक्ट्रिकल बल	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ज)	राख अंतर्वस्तु	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
झ)	नमी अंतर्वस्तु	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ञ)	एक्वस एक्सट्रेक्ट की संचालकता पीएच मान	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 22
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
ट)	तप्त तेल के साथ क्रिया/तेल चूषण	माप	आईएस : 1576	पावरग्रिड विनिर्देश/ आईएस : 1576/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी / क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावरग्रिड विनिर्देश/ आईएस : 1576/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी / क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)		बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ड)	पाइलों के साथ संसंजन	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
1.15	**वार्निश (यदि लागू हो)**		मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी/ क्यूसी(पुनरीक्षित : आर 2)	पावरग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	सीएमटीसी					एन		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	श्यानता	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
1.16	**प्राइमर**		मारसंसविनिर्देश ,- एमईआई/क्यूपी	पावरग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी/	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी	सीएमटीसी					एन		
क)	दृश्य	दृश्य					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	निगरानी के आधार पर

ख)	शेड		/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)		**ए/ बी**	**जे/ के**	**ी/ एस**	**डब्ल्यू/ जेड**		**एन**	मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड 1	2	3	4	5	6	टिप्पणियां
1.17	पेंट		मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2) पावर ग्रिड अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रिय्ाएं	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2) पावर ग्रिड अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रिय्ाएं	सीएमटीसी					एन		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	शेड	दृश्य					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	श्यानता	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
1.18	**काष्ठ रोधी सामग्री (यदि लागू हो)**		मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य और विमात्मक	दृश्य, मापमान					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	डाई इलैक्ट्रिक बल	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

ग)	तप्त तेल की प्रतिक्रिया	मापमान		(पुनरीक्षित : आर 2)	(पुनरीक्षित : आर 2)		**बी**	**के**	**पी**	**डब्ल्यू/ जेड**		**एन**	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 24
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.19	द्विधात्विक टर्मिनल कनेक्टर (यदि लागू हों)		आई एस : 5561	पावर ग्रिड विनिर्देश/ आई एस : 5561/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ आई एस : 5561/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य और विमात्मक	दृश्य/ मापमान					ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	स्वीकृति परीक्षण	मापमान					बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	किस्म परीक्षण (सभी किस्म परीक्षण प्रश्नगत संविदा के अनुसार कराए जाने/पावर ग्रिड इंजीनियर से अनुमोदन अभिप्राप्त करना आवश्यक है)	मापमान	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर द्वारा सहमति दी गई है	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर द्वारा सहमति दी गई है	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर द्वारा सहमति दी गई है	सीएमटीसी/ टीपीएलसी	बी/ डी	के/ एल	यू/ वी	डब्ल्यू/ जेड		एन	सीआईपी (पावर ग्रिड इंजीनियर द्वारा साक्ष्य/अनुमोदित किया जाए)

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड 1	2	3	4	5	6	टिप्पणियां
1.20	केबल बाक्स (यदि लागू हों)			पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	सीएमटीसी/ ईएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमा	मापमान	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
1.21	दाब अनुतोष युक्ति (यदि लागू हो)			पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य जांच	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमा	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	रिसाव परीक्षण	दृश्य	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

घ)	बर्सटिंग दाब	मापमान	सं. में 1				**बी**	**के**	**पी**	**डब्ल्यू/ जेड**		**एन**	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 26
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.22	अर्थिंग ट्रमिनल (यदि लागू हों)			पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	सीएमटीसी					एन		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमा	मापमान	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
1.23	रेटिंग और ट्रमिनल चिन्हांकन प्लेट			पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,-	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,-	सीएमटीसी					एन		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का
क)	दृश्य	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	

ख)	विमा	मापमान	100%	एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2) अनुमोदित आरेख	एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2) अनुमोदित आरेख		**ए/ बी**	**जे/ के**	**पी/ एस**	**डब्ल्यू/ जेड**		**एन**	पुनर्विलोकन

मारसंस		मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
			पृष्ठ सं. 51 का 27
		विनिर्माण क्वालिटी योजना	
मद	वितरण ट्रंसफार्मर	एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड	निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31. 07. 2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी		

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड 1	2	3	4	5	6	टिप्पणियां
1.24	लिफ्टिंग लग्स			पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू		एन	
ख)	विमाएं	मापमान	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू		एन	
ग)	डीपी परीक्षण	मापमान	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू		एन	
1.25	प्लेन रोलर (यदि लागू हो)		100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू		एन	
ख)	विमा	मापमान	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू		एन	
1.26	एयर रिलीज़ प्लग (यदि लागू हों)			पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू		एन	
ख)	विमाएं	मापमान	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
ग)	तेल रिसाव	मापमान	100%	क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)		ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू		एन	
घ)	एयर रिलीज़ जांच	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के		डब्ल्यू		एन	
1.27	**चुंबकीय तेल स्तर गेज (यदि लागू हों)**			पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	प्रचालन (अलार्म)	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	एचवी परीक्षण	दृश्य और मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	आईआर	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ड़)	रिसाव परीक्षण	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 29
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 1 : कच्ची सामग्री का निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
1.28	रेडिएटर्स			पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)/ पावर ग्रिड अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रियाएं	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2)/ पावर ग्रिड अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रियाएं	सीएमटीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमाएं	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	रिसाव परीक्षण	मापमान	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	पेंटिंग जांच शेड, मोटाई और आसंजन	मापमान दृश्य	100%				बी	के	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
2.01	**ट्रंसफार्मर टेंक कन्जरवेटर और उप सहायक पाइप संकर्म सहित**			पावर ग्रिड विनिर्देश/ पावर ग्रिड अनुमोदित वेल्डिंग प्रक्रियाएं/ एएसएमई खंड ix	पावर ग्रिड विनिर्देश/ पावर ग्रिड अनुमोदित वेल्डिंग प्रक्रियाएं/ एएसएमई खंड ix	सीएम टीसी					ई		पावर ग्रिड अनुमोदनों का पुनर्विलोकन
क)	वेल्डर की अर्हताएं और वेल्डिंग प्रक्रिया विनिर्देश	पुनर्विलोकन	100%				डी	एल	वी	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	दृश्य और विमा	दृश्य/ मापमान	100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख/अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रियाएं/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ अनुमोदित आरेख/ अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रियाएं/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)		ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
ग)	डीपी परीक्षण	दृश्य/ मापमान	100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख/मारसंस विनिर्देश,- एमईआई /क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख/मारसंस विनिर्देश,-एमईआई/ क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)		ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 2 प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
घ)	वायु दाब परीक्षण/ रिसाव परीक्षण	दृश्य	100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/ अनुमोदित आलेख/ मारसंस विनिर्देश,- एमई आई/क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित:आर 2) अनुमोदित दाब परीक्षण प्रक्रिया	पावर ग्रिड विनिर्देश/ अनुमोदित आलेख/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/ क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर 2) अनुमोदित दाब परीक्षण प्रक्रिया		ए	जे	पी	डब्ल्यू/ जेड		एन	निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
ङ)	किस्म परीक्षण (टेंक पर सभी किस्म परीक्षणों को प्रश्नगत संविदा के अनुसारकराने/पावर ग्रिड इंजीनियर से अनुमोदन प्राप्तकरने की ावश्यकता है)	मापमान	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर से सहमति हुई है ।	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर से सहमति हुई है ।	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर से सहमति हुई है ।		ए	जे	यू	डब्ल्यू/ जेड		एन	सीआईपी (पावर ग्रिड इंजीनियर द्वारा साक्षी/ अनुमोदित किया जाएगा)

मद	वितरण ट्रंसफार्मर	एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड	निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी		

खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
च)	पेंटिंग जांच शेड, मोटाई और आसंजन	दृश्य मापमान	100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख/अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रिय्राएं/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख/अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रिय्राएं/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)		ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
2.02	**फ्रेम पुर्जे**					ईएमटीसी							
क)	दृश्य और विमा	दृश्य मापमान	100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख/अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रिय्राएं/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख/अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रिय्राएं/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)		ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
ख)	पेंटिंग जांच शेड, मोटाई और आसंजन	मापमान दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 33
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर	एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड	निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी		

खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
2.03	**मार्शलिंग बाक्स (पावर ग्रिड अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रिया के अनुसार 7 टेंक रासायनिक प्रक्रिया के द्वारा सतह की सफाई) यदि लागू हों**			पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख/अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रियाएं/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ अनुमोदित आरेख/ अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रियाएं/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी/क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	सीएम टीसी					ई		निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख/ विनिर्माता के टीसी का पुनर्विलोकन
क)	दृश्य जांच (आंतरिक व्यवस्थाओं की कारीगरी जोड़चूड़ी, लेबल लगाना, पहुंच आदि सहित विमाएं पेंटिंग जांच शेड, मोटाई और आसंजन परीक्षण)	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	विमाएं	मापमान	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 34
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 2 प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
ग)	टर्मिनल व्यवस्था/ जोड़चूडी/ लेबल लगाना	मापमान	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	पेंट की मोटाई शेड और पेंट आसंजन	दृश्य	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ङ)	नैत्यक परीक्षण (एच.वी. परीक्षण, आईआर परीक्षण, वायरिंग और कृत्य संबंधी जांच, इंटरलॉक, संघटकों का निर्माण और किस्म)	मापमान	100%				ए/ बी	जे/ के	पी/ एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
छ)	किस्म परीक्षण (सभी किस्म परीक्षणों को प्रश्नगत संविदा के अनुसार कराने/पावर ग्रिड इंजीनियर से अनुमोदन प्राप्त करने की आवश्यकता है)	मापमान	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर से सहमति हुई है ।	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर से सहमति हुई है ।	संविदा/अनुमोदित विनिर्देश के अनुसार		बी/ डी	के/ एल	यू/ वी	डब्ल्यू/ जेड		वाई	सीआईपी (पावर ग्रिड इंजीनियर द्वारा साक्षी/ अनुमोदित किया जाएगा)
2.04	**कोर और फ्रेम संयोजन**		पावर ग्रिड द्वारा "ट्रंसफार्मरों के लिए मुख्य सीआरजीओ के	पावरग्रिड विनिर्देश / अनुमोदित आरेख/मारसंस	पावरग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख/मारसंस विनिर्देश,-	ईएमटीसी	ए	जे	यू	डब्ल्यू/ जेड		वाई	परीक्षणों, जांचों के लिए निर्देश सं. सी/क्यूए एंड आई/सीआर

क)	(i) दृश्य, विमा (ii) उपयोग की गई वार्निश की क्वालिटी जांच (यदि लागू हों)	दृश्य मापमान	निरीक्षण हेतु जांच सूची'' निर्देश सं. सी/क्यूए एंड आई/सीआर जीओ/फा._ चेक_लिस्ट तारीख 17.07.2005 के द्वारा अनुमोदित	विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2) पावर ग्रिड द्वारा ''ट्रंसफार्मरों के लिए मुख्य सीआरजीओ के निरीक्षण हेतु जांच सूची'' निर्देश सं. सी/क्यूए एंड आई/सीआर जीओ/फा._ चेक_लिस्ट तारीख 17.07.2005 के द्वारा अनुमोदित	एमईआई/क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2) पावर ग्रिड द्वारा ''ट्रंसफार्मरों के लिए मुख्य सीआरजीओ के निरीक्षण हेतु जांच सूची'' निर्देश सं. सी/क्यूए एंड आई/सीआर जीओ/फा._ चेक_लिस्ट तारीख 17.07.2005 के द्वारा अनुमोदित		**ए**	**जे**	**एस**	**डब्ल्यू/ जेड**		**एन**	जीओ/फा._ चेक_लिस्ट तारीख 17.07.2005 के अनुसार सीआईपी

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 36
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 2 प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
ख)	कोर हानि/लौह हानि और पावर ग्रिड तकनीकी विनिर्देश के अनुसार किसी हॉट स्पॉट के लिए जांच करें	मापमान	100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख/मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख / मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)		ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	एच.वी. परीक्षण (फ्लेश परीक्षण) (यदि लागू हों)	मापमान					ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
2.05	वाइंडिंग	मापमान		पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	ईएमटीसी							निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख का पुनर्विलोकन
क)	अंदर का और बाहर का व्यास	मापमान	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	कॉयल की विमा	मापमान	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	रोधी व्यवस्थाएं	दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड 1	2	3	4	5	6	टिप्पणियां
घ)	ट्रंसपोजिशन (यदि लागू हों)	दृश्य	100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)		ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ङ)	जोड़ों की जांच	दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
च)	ब्रेजिंग प्रक्रिया और ब्रेजर की अर्हता	दृश्य	100%	एएसएमई IX विनिर्देश/ पावर ग्रिड अनुमोदित ब्रेजिंग प्रक्रिया	एएसएमई IX विनिर्देश/ पावर ग्रिड अनुमोदित ब्रेजिंग प्रक्रिया		ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	ब्रेजिंग प्रक्रिया विनिर्देश और ब्रेजिंग अर्हता के लिए पावर ग्रिड के अनुमोदन का पुनर्विलोकन
2.06	**कोर और कॉयल संयोजन**			पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	ईएमटीसी							निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख का पुनर्विलोकन
क)	एक्जियल और रेडियल रोधी व्यवस्था/अनुमोदन	मापमान	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 38
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 2 प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
ख)	लीडआउट की स्थिति	दृश्य	100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)		ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	बुशिंग के एचवी और एलवी कनेक्शन/जोड़ों का कसाव	दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	टेप स्विच का संयोजन (यदि लागू हों)	दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ङ)	दृश्य/ब्रेजड जोड़ों पर रोधी की परिसज्जा	दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
च)	लीड की क्लेम्पिंग	दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
छ)	कोर क्लेम्प/कोर बोल्ट और फ्रेम के लिए फ्लेश परीक्षण (एचवी परीक्षण) (डिजाइन के अनुसार यदि लागू हों)	मापमान	100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)		ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ज)	अनुपात परीक्षण	मापमान	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
झ)	पोलेरिटी और वेक्टर समूह	मापमान	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ञ)	कोई लोड करंट नहीं	मापमान	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	

2.07	**कोर और कॉयल संयोजन का शुष्कन** ओवन का तापमान	मापमान मापमान	100%	पावरग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	ईएमटीसी	**ए**	**जे**	**एस**	**डब्ल्यू/ जेड**		**एन**	निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख का पुनर्विलोकन

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड 1	2	3	4	5	6	टिप्पणियां
ख)	शुष्कन की समयावधि	मापमान	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	शुष्कन चक्र के समापन के लिए वाइडिंग की आईआर जांच	मापमान	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
2.08	**टेंकिंग तेल संसेचन सहित**			पावर ग्रिड विनिर्देश/मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	पावर ग्रिड विनिर्देश/ मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	ईएमटीसी							निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख का पुनर्विलोकन
क)	वाइडिंग की क्लेम्पिंग	दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ख)	जॉब लाकिंग	दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	दृश्य	दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 2 प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड 1	2	3	4	5	6	टिप्पणियां
घ)	विमाएं	मापमान	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ङ)	निर्वात का स्तर	मापमान	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
च)	निर्वात के अधीन तेल फिलिंग का प्रारंभ और अंत	दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
2.09	**पूर्ण ट्रंसफार्मर संयोजन**			पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख/मारसंस	पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख /मारसंस विनिर्देश,-	ईएमटीसी							निगरानी के आधार पर मारसंस परीक्षण अभिलेख का पुनर्विलोकन
क)	विमा वायु निकासी का माप और पूर्णता	मापमान	100%	विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)	एमईआई/क्यूपी /क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)		ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 2 : प्रक्रिया के दौरान निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
ख)	फिटिंग और उप सहायकों का चढ़ाया जाना	मापमान	100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख /मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)/ पावर ग्रिड अनुमोदित पेटिंग प्रक्रियाएं	पावर ग्रिड विनिर्देश/अनुमोदित आरेख /मारसंस विनिर्देश,- एमईआई/क्यूपी/ क्यूसी (पुनरीक्षित : आर2)/ पावर ग्रिड अनुमोदित पेटिंग प्रक्रियाएं		ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
ग)	अर्थ (earth) कंटीन्यूटी कनेक्शन	दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	
घ)	पेंटिंग जांच, शेड, मोटाई और आसंजन	मापमान, दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू/ जेड		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 3 : अंतिम परीक्षण और निरीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड 1	2	3	4	5	6	1. टिप्पणियां
3.1	**नैत्यक परीक्षण**			आईएस : 2026 पावर ग्रिड विनिर्देश/पावर ग्रिड अनुमोदित आरेख / पावर ग्रिड अनुमोदित तकनीकी डाटा शीट	आईएस : 2026 पावर ग्रिड विनिर्देश/पावर ग्रिड अनुमोदित आरेख / पावर ग्रिड अनुमोदित तकनीकी डाटा शीट	ईएमटीसी							
क)	अनुपात परीक्षण	मापमान	100%				ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी
ख)	वेक्टर समूह परीक्षण/पोलेरिटी	मापमान	100%				ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी
ग)	वांइडिंग प्रतिरोध परीक्षण	मापमान	100%				ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

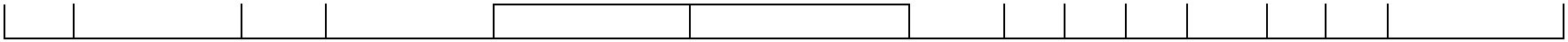
खंड 3 : अंतिम निरीक्षण और परीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
घ)	रोधन प्रतिरोध/मैगर परीक्षण	मापमान	100%	आईएस : 2026 पावर ग्रिड विनिर्देश/पावर ग्रिड अनुमोदित आरेख/ पावर ग्रिड अनुमोदित तकनीकी डाटा शीट	आईएस : 2026 पावर ग्रिड विनिर्देश/पावर ग्रिड अनुमोदित आरेख / पावर ग्रिड अनुमोदित तकनीकी डाटा शीट	ईएमटीसी	ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी
ङ)	इंपीडेंस वोल्टता/ लोड की हानि	मापमान	100%				ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी
च)	नो लोड हानि का माप और एक्साइटिंग करंट	मापमान	100%				ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी
छ)	उच्च वोल्टता परीक्षण	मापमान	100%				ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी
ज)	चुंबकीय करंट का माप	मापमान	100%				ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 3 : अंतिम निरीक्षण और परीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड 1	2	3	4	5	6	टिप्पणियां
झ)	चुंबकीय संतुलन परीक्षा	मापमान	100%	आईएस : 2026 पावर ग्रिड विनिर्देश/पावर	आईएस : 2026 पावर ग्रिड विनिर्देश/पावर ग्रिड	ईएमटीसी	ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी
ञ)	नो लोड हानि माप की पुनरावृत्ति	मापमान	100%	ग्रिड अनुमोदित / पावर ग्रिड अनुमोदित	अनुमोदित / पावर ग्रिड अनुमोदित तकनीकी डाटा		ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी
ट)	यथा लागू डाइ इलैक्ट्रिक परीक्षण (वोल्टता परीक्षण, पृथक् स्रोत वोल्टता परीक्षण आदि पर अभिप्रेरित)	मापमान	100%	तकनीकी डाटा शीट	शीट		ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी
ठ)	ट्रंसफार्मर तेल पर परीक्षण	मापमान	100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/ आईएस 1866/पावर ग्रिड अनुमोदित तेल परीक्षण प्रक्रिया	पावर ग्रिड विनिर्देश/ आईएस 1866/पावर ग्रिड अनुमोदित तेल परीक्षण प्रक्रिया		ए/ डी	जे/ एल	यू	वाई		वाई	तेल के निरीक्षण के लिए पावर ग्रिड अनुमोदित प्रक्रिया के अनुसार सीआईपी
ड)	डाइ वेधन परीक्षण, जेकिंग परीक्षण और पूर्ण ट्रंसफार्मर संयोजन पर रिसाव परीक्षण	मापमान	100%	आईएस : 2026/पावर ग्रिड विनिर्देश/ अनुमोदित , , आरेख/ अनुमोदित टेक्नीकल डाटा शीट	आईएस : 2026/पावर ग्रिड विनिर्देश/ अनुमोदित आरेख / अनुमोदित टेक्नीकल डाटा शीट		ए	जे					



मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 3 : अंतिम निरीक्षण और परीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
ढ)	पूर्ण ट्रंसफार्मर संयोजन पर दृश्य, विमात्मक जांच, वायु निकासी तथा पेंट जांच (पेंटिंग जांच शेड, मोटाई और आसंजन)	दृश्य, मापमान	100%	आईएस : 2026/पावर ग्रिड विनिर्देश/पावर ग्रिड अनुमोदित आरेख /पावर ग्रिड अनुमोदित तकनीकी डाटा शीट और पेटिंग प्रक्रियाएं	आईएस : 2026/पावर ग्रिड विनिर्देश/पावर ग्रिड अनुमोदित आरेख /पावर ग्रिड अनुमोदित तकनीकी डाटा शीट और पेटिंग प्रक्रियाएं	ईएमटीसी	ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी
ण)	मार्शलिंग बाक्स (यदि लागू हों)	मापमान											
i)	दृश्य जांच और पेंटिंग जांच शेड, मोटाई और आसंजन	मापमान, दृश्य	100%				ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 3 : अंतिम निरीक्षण और परीक्षण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड 1	2	3	4	5	6	टिप्पणियां
ii)	विमाएं	मापमान	100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/पावर ग्रिड अनुमोदित आरेख /पावर ग्रिड अनुमोदित तकनीकी डाटा शीट	पावर ग्रिड विनिर्देश/पावर ग्रिड अनुमोदित आरेख /पावर ग्रिड अनुमोदित तकनीकी डाटा शीट	ईएमटीसी	ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी
iii)	एच.वी. परीक्षण, आईआर परीक्षण, वायरिंग और कृत्य संबंधी जांच, इंटरलॉक, संघटकों का निर्माण और किस्म	मापमान	100%				ए	जे	यू	वाई		वाई	सीआईपी
3.02	**किस्म परीक्षण और विशेष परीक्षण**	**मापमान**				ईएमटीसी /टीपीएलसी							
	(सभी किस्म परीक्षणों और विशेष परीक्षणों को प्रश्नगत संविदा के अनुसार कराने/ पावर ग्रिड इंजीनियर से अनुमोदन प्राप्त करने की आवश्यकता है)	मापमान	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर से सहमति हुई है ।	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर से सहमति हुई है ।	जैसा कि पावर ग्रिड इंजीनियर से सहमति हुई है ।		ए/ डी	जे/ एल	यू	वाई		वाई	सीआईपी (पावर ग्रिड इंजीनियर द्वारा साक्षी/ अनुमोदित किया जाएगा)

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 4 : पैंकिंग और प्रेषण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
4.01	नो भरण पूर्व जांच समान ट्रंसफार्मरों के संघटकों की अंतःपरिवर्तनशीलता और माउटिंग	दृश्य	प्रत्येक ट्रंसफार्मर पर	पावर ग्रिड विनिर्देश	पावर ग्रिड विनिर्देश	ईएमटीसी	ए	जे	एस	डब्ल्यू		एन	
4.02	विमाओं के लिए उप सहायकों की पूर्णता का सत्यापन	दृश्य	100%	पावर ग्रिड विनिर्देश/ अनुमोदित आरेख /मारसंस प्रेषण अनुदेश	पावर ग्रिड विनिर्देश/ अनुमोदित आरेख /मारसंस प्रेषण अनुदेश		ए	जे	एस	डब्ल्यू		एन	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

खंड 4 : पैंकिंग और प्रेषण

क्रम सं.	संघटक प्रचालन और वर्णन परीक्षण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा/ नमूना लेना आधार सहित	परीक्षण के लिए निर्देश दस्तावेज	स्वीकृति संनियम	अभिलेख का प्रारुप	लागू कोड						टिप्पणियां
							1	2	3	4	5	6	
4.03	रेडियटरों, बुशिंगों, एक्सप्लोजन वेंट, डीहाईड्रेशन ब्रीदर, बकहोल्स रिले, कंजरवेटर आदि जैसे उपसहायकों और फिंटिंग की पैंकिंग की उत्तमता के लिए जांच	दृश्य	प्रत्येक ट्रंसफार्मर पर	पावर ग्रिड विनिर्देश/ अनुमोदित आरेख /मारसंस प्रेषण अनुदेश/मारसंस पैंकिंग सूची	पावर ग्रिड विनिर्देश/ अनुमोदित आरेख /मारसंस प्रेषण अनुदेश/मारसंस पैंकिंग सूची		ए	जे	एस	डब्ल्यू		एन	
4.04	पैंकिंग केसिस पर सीआईपी/ एमआईसीसी निर्देश का सत्यापन	दृश्य	100%				ए	जे	एस	डब्ल्यू		एन	

मारसंस	मारसंस इलेक्ट्रिकल इंडस्ट्रीस, आगरा	पुनरीक्षण 02
		पृष्ठ सं. 51 का 50
	विनिर्माण क्वालिटी योजना	

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

1. इस एमक्यूपी को पावर ग्रिड विनिर्देश के साथ पढ़ा जाना चाहिए और यह माना जाएगा कि उनमें संविदा के अनुसार अपेक्षित कोई अतिरिक्त परीक्षण सम्मिलित है ।

2. पावर ग्रिड विनिर्देशों के अंतर्गत अवार्ड पत्र (एलओए) का प्रावधान, पावर ग्रिड अनुमोदित आरेख/तकनीकी डाटा शीट/बीओएम/परीक्षण समय-सूची/विनिर्दिष्ट संविदा को लागू परीक्षण प्रक्रिया सम्मिलित होगी ।

3. मारसंस, आगरा संयंत्र मानकों और पावर ग्रिड विनिर्देशों के बीच कोई विरोध होने की दशा में, पश्चात्वर्ती अभिभावी होगा ।

4. जहां कहीं भारतीय/अंतरराष्ट्रीय तकनीकी मानकों को निर्दिष्ट किया जाता है, उनके नवीनतम संशोधनों को सम्मिलित किया जाएगा । यह मारसंस, आगरा विनिर्देशों की दशा में भी तब तक लागू हैं, जब तक कि इन परिवर्तनों को मारसंस, आगरा के सक्षम प्राधिकारी के अनुमोदन के साथ किया जाता है ।

5. यह सुनिश्चित करना मारसंस, आगरा का उत्तरदायित्व है कि यह दस्तावेज उसके संकर्मों और साथ ही उनके उप विक्रेताओं के संकर्मों पर आसानी से उपलब्ध हों ताकि निरीक्षण के समय किसी विलंब से बचा जा सके ।

6. मारसंस, आगरा यह सुनिश्चित करेगा कि उनके और साथ ही उप विक्रेता के नियंत्रण, मीटरिंग और परीक्षण उपस्करों की योग्यता को सम्यक् रूप से स्थापित किया जाता है और उनके पास भारतीय/अंतरराष्ट्रीय मानकों के अनुरूप योग्यता प्रमाणपत्र है । पावर ग्रिड द्वारा निरीक्षण के दौरान योग्यता संबंधी अभिलेखों का उपलब्ध कराया जाना चाहिए । महत्वपूर्ण उपस्करों की योग्यता को केवल एनएबीएल द्वारा प्रत्यायित प्रयोगशालाओं से स्थापित किया जाएगा ।

7. किसी तृतीय पक्षकार प्रयोगशाला में कोई परीक्षण कराए जाने की दशा में, ऐसी प्रयोगशाला/प्रसुविधा को एनएबीएल से प्रत्यायित/पावर ग्रिड द्वारा स्वीकृत होना चाहिए ।

8. कच्ची सामग्री/खरीदी गई मदों/बाहर से ली गई सेवाओं को पावर ग्रिड द्वारा अनुमोदित स्रोतों से उपाप्त किया जाना चाहिए ।

9. मारसंस, आगरा कच्ची सामग्री के प्रक्रम से उनके तैयार होने के प्रक्रम तक परीक्षण प्रमाणपत्रों का उचित समन्वयन रखेगा तथा पावर ग्रिड द्वारा निरीक्षण के दौरान अभिलेखों को उपलब्ध कराया जाना चाहिए ।

10. मारसंस, आगरा, अंतिम निरीक्षण के समय विशेष परीक्षणों, यदि पावरग्रिड विनिर्देश के अनुसार कोई हों, सहित सभी संविदा विनिर्दिष्ट किस्म परीक्षणों के लिए पावरग्रिड इंजीनियरिंग का अनुमोदन दर्शित करेगा ।

मद	वितरण ट्रंसफार्मर एमक्यूपी सं.	टीएक्सएम 211
ग्राहक का नाम	पावर ग्रिड निम्नलिखित तारीख तक विधिमान्य	31.07.2010
अद्वितीय कोड सं.	24290सी	

11. सभी पैंकिंग केसिस पर पावर ग्रिड एलओए ब्यौरे, परियोजना का नाम, मद का वर्णन और सीआईपी/एमआईसीसी सं. (जिसके द्वारा सामग्री का प्रेषण के लिए अनुमोदन किया गया) को चिन्हित किया जाना चाहिए ।

12. प्रेषण के साथ परीक्षण रिपोर्ट, सीआईपी और एमआईसीसी की एक प्रति भी भेजी जाएगी ।

13. पावरग्रिड द्वारा आदेश द्वारा मंगाई गई फालतू मदों का निरीक्षण इस एमक्यूपी के उपबंधों द्वारा शासित होगा । इस एमक्यूपी के अंतर्गत न आने वाली मदों को पावर ग्रिड विनिर्देशों/सुसंगत भारतीय/अंतरराष्ट्रीय विनिर्देशों के अनुसार निरीक्षण के लिए प्रस्थापित किया जाएगा ।

14. एमक्यूपी में, जहां कहीं लागू हो, निगरानी जांचों को पावर ग्रिड द्वारा जब कभी आवश्यक समझा जाए, किया जाएगा । निगरानी जांचों के लिए कोई निरीक्षण संबंधी सूचना देना अपेक्षित नहीं होगा ।

15. पावरग्रिड निरीक्षण के दौरान नामंजूर की गई किसी सामग्री को पावरग्रिड के अनुमोदन से व्ययनित किया जाएगा । नष्ट करके व्ययनित करने के लिए पावर ग्रिड साक्ष्य के लिए अपने किसी प्रतिनिधि को तैनात कर सकेगा । उस दशा में जहां सामग्री को उप विक्रेता को लौटाया जाना है, ऐसी सभी मदों पर मारसंस, आगरा के संकर्म पर न मिट सकने वाली स्याही से चिन्ह लगाए जाएंगे (उन्हें दूसरी सामग्रियों से हिल मिल जाने से रोकने के लिए) और उन्हें चिन्हों के सत्यापन के लिए पावर ग्रिड के निरीक्षक को प्रस्तुत किया जाएगा ।

16. मारसंस, आगरा अपनी और अपने उप विक्रेताओं की गुणवत्ता प्रणाली को एक समयबद्ध रीति में आईएसओ 9000 गुणवत्ता मानकों की नवीनतम श्रृंखला की अपेक्षाओं के समनुरूप बनाएगा ।

17. पेंटिंग, पावर ग्रिड अनुमोदित पेंटिंग प्रक्रिया के अनुसार की जाएगी । वेल्डिंग और ब्रेजिंग, पावर ग्रिड अनुमोदित वेल्डिंग/ब्रेजिंग प्रक्रियाओं के अनुसार की जाएगी जिसे यदि पूर्व में प्रस्तुत नहीं किया गया है तो पावर ग्रिड के अनुमोदन के लिए प्रस्तुत किया जाएगा ।

18. बकहोल्स रिले, तेल और वांइडिंग तापमान सूचक (स्थानीय और रिमोट) आदि जैसी प्रमुख मदों की किस्म परीक्षण रिपोर्टों को पावर ग्रिड इंजी. को संविदा तकनीकी विनिर्देश के अनुसार उनके पुनर्विलोकन/अनुमोदन के लिए प्रस्तुत किया जाएगा ।

19. यह एमक्यूपी पावर ग्रिड हेतु वितरण ट्रंसफार्मरों, जिनका **विनिर्माण मारसंस इलैक्ट्रिकल इंडस्ट्रिज, आगरा** के संकर्मों पर किया जाना है, के लिए मानक एमक्यूपी हैं ।

एचबीएल पावर सिस्टम्स लिमिटेड
रेक्टिफायर डिवीजन
बेटरी चार्जरों की क्वालिटी आश्वासन योजना

ग्राहक :
संविदाकार :
परियोजना :
पीओ सं. :
पीई जॉब सं. :
यूनिट की किस्म :

निर्देश सं. : पीएसक्यू/पी119सी

तारीख : 20.10.2006
शीट : 12 का 1

1. आने वाली सामग्री का निरीक्षण :

1. कन्सोल	4. थाईरिसटर	7. केपेसीटर	10. रोटरी स्विच
2. ट्रंसफार्मर	5. पावर डायोड	8. मीटर	11. फ्यूज
3. चोक	6. एमसीसीबी/एमसीबी	9. कन्टेक्टर	

2. उपसंयोजन :

1. मैग्नेटिक्स	3. केपेसीटर बैंक	5. पापुलेटिड पीसीबी
2. रेक्टीफायर	4. माउंटिंग प्लेटस और कट आउट प्लेटस	6. वायरिंग

3. कार्यपालन परीक्षण :

4. पैकिंग/प्रेषण :

उपयोग किए गए संक्षिप्त नाम : ए- वास्तविक/कार्यपालन, एस- प्रचालन , आर- पुनर्विलोकन, डब्ल्यू- निरीक्षण का साक्षी
टीआई- परीक्षण अनुदेश, एमपीआई- विनिर्माता प्रक्रिया अनुदेश, बीओएम- सामग्री का बिल, पीओ- क्रय आदेश
एमटीआर- विनिर्माण परीक्षण रिपोर्ट, एक्यूएल- स्वीकृत क्वालिटी स्तर, एचपीएस- एचबीएल पावर सिस्टम्स लिमिटेड

: द्वारा तैयार किया गया	: द्वारा अनुमोदित किया गया
तारीख : 20.10.2006	तारीख : 20.10.2006

सूचना सं. : पीएसक्यू/पी119सी											
क्रम सं.	**संघटक**	**क्वालिटी**	**वर्गीकरण**	**जांच की किस्म**	**जांच की मात्रा**	**निर्देश दस्तावेज**	**स्वीकृति सन्नियम**	**अभिलेखों का प्ररुप**	**अभिकरण**		**टिप्पणियां**
									एच पी एस	ग्राहक	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		11
1	**कन्सोल**	1. सामग्री की अनुरूपता	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	100%	इंजीनियरिग आरेख	इंजीनियरिग आरेख	सं. : पीएसक्यू/07ए	ए	आर	
		2. विमात्मक अनुरूपता	प्रमुख	मापमान	100%	इंजीनियरिग आरेख	इंजीनियरिग आरेख	सं. : पीएसक्यू/07ए	ए	आर	
		3. पेंट शेड और परिसज्जा	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	100%	आईएस-5/आरएएल	आईएस-5/आरएएल	सं. : पीएसक्यू/07ए	ए	आर	
		4. पेंट की मोटाई	प्रमुख	मापमान	100%	टीआई-101	इंजीनियरिग आरेख	सं. : पीएसक्यू/07ए	ए	आर	
		5. पेंट का आसंजन	प्रमुख	टेप परीक्षण	100%	टीआई-101	पेंट उतरना नहीं चाहिए	सं. : पीएसक्यू/07ए	ए	आर	
2.	**ट्रंसफार्मर**	1. रेशो प्लेट और टर्मिनेशन	प्रमुख	दृश्य	100%	तकनीकी विनिर्देश, और आईएस-2026, (IV) आईएस-11171	तकनीकी विनिर्देश 89352-02	सं. : पीएसक्यू/23बी/ 27बी	ए	आर	
		2. इलेक्ट्रिकल कार्यपालन	जटिल	क) वाइडिंग प्रतिरोधता	100%	टीआई-102	"	"	ए, एस	आर	
				ख) वोल्टता अनुपात	100%	टीआई-103	"	"	ए, एस	आर	
				ग) नो लोड परीक्षण	100%	टीआई-104	"	"	ए, एस	आर	
				घ) कापर हानियां	100%	टीआई-105	"	"	ए, एस	आर	
				ङ) रोधी प्रतिरोधिता	100%	टीआई-106	"	"	ए, एस	आर	
				च) एच.वी. परीक्षण	100%	टीआई-107	"	"	ए, एस	आर	
				छ) तापमान वृद्धि परीक्षण	किस्म परीक्षण	टीआई-108	"	"	ए, एस	आर	

3.	**चोक**	1. रेशो प्लेट और टर्मिनेशन	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	100%	एचएनपीएस तकनीकी विनिर्देश 89353-02	एचएनपीएस तकनीकी विनिर्देश 89353-02	सं. : पीएसक्यू/31ए	ए	आर	
		2. इलेक्ट्रिकल कार्यपालन	जटिल	क) इंडक्टेंस माप	100%	टीआई-109	"	"	ए, एस	आर	
				ख) रोधी प्रतिरोधिता	100%	टीआई-106	"	"	ए, एस	आर	
				ग) एच.वी. परीक्षण	100%	टीआई-107	"	"	ए, एस	आर	
				घ) तापमान वृद्धि परीक्षण	किस्म परीक्षण	टीआई-110	"	"	ए, एस	आर	
4	**थाईरिस्टर**	1. किस्म और रेटिंग	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	100%	बीओएम/पी.ओ. आईएस-3715(IV) वि. केटा.	बीओएम/पी.ओ. आईएस-3715(IV) वि. केटा.	सं. : पीएसक्यू/09बी	ए, एस	आर	
		2. इलेक्ट्रिकल कार्यपालन	जटिल	क) ट्रिगिंग करंट	100%	आईएस 3700 टीआई-113	वि. केटा.	"	ए, एस	आर	
				ख) वोल्टता का गिरना	100%	टीआई-113	वि. केटा.	"	ए, एस	आर	
				ग) लेचिंग करंट	100%	टीआई-114	वि. केटा.	"	ए, एस	आर	
				घ) होल्डिंग करंट	100%	टीआई-115	वि. केटा.	सं. : पीएसक्यू/09बी	ए, एस	आर	
				ङ) रोधी प्रतिरोधिता	आईएस-2500-1 2.5% एक्यूएल	टीआई-106	> 100एम Ω	सं. : पीएसक्यू/09बी	ए, एस	आर	
5	**पावर डायोड**	1. किस्म और रेटिंग	प्रमुख	दृश्य सत्यापन	100%	बीओएम/पी.ओ. आईएस-3700(VII) वि.केटा	बीओएम/पी.ओ.	सं. : पीएसक्यू/17ए	ए	आर	
		2. इलेक्ट्रिकल कार्यपालन	जटिल	क) फारवर्ड वोल्टता का गिरना	100%	टीआई-112	वि. केटा.	सं. : पीएसक्यू/17ए	ए, एस	आर	
				ख) रोधी प्रतिरोधिता	आईएस-2500-1 2.5% एक्यूएल	टीआई-106	>/= 100एम Ω	सं. : पीएसक्यू/17ए	ए, एस	आर	
6	**एमसीसीबी/ एमसीबी**	1. किस्म और रेटिंग	प्रमुख	चिन्हांकन सत्यापन	100%	बीओएम/पी.ओ. वि. केटा.	बीओएम/पी.ओ. वि. केटा.	सं. : पीएसक्यू/10बी	ए, एस	आर	

		2. कृत्य संबंधी जांच	जटिल	ट्रिपिंग मेकेनिजम	100%	आईएस-13118/ 1991, टीआई-124	आईएस-13118/ 1991, टीआई-124	"	ए, एस	आर	
		3. इलेक्ट्रिकल कार्यपालन	जटिल	क) एच.वी. परीक्षण	100%	टीआई-107	विदस्टैंड हो	"	ए, एस	आर	
				ख) रोधी प्रतिरोधिता	100%	टीआई-106	> 100 Ω	सं. : पीएसक्यू/10बी	ए, एस	आर	
7	**केपेसीटर**	1. रेटिंग और किस्म	प्रमुख	दृश्य सत्यापन	आईएस-2500-2 2.5% एक्यूएल	बीओएम/पी.ओ. वि. केटा.	बीओएम/पी.ओ. आईएस 7305	सं. : पीएसक्यू/16ए	ए, एस	आर	
		2. इलेक्ट्रिकल कार्यपालन	प्रमुख	केपेसीटेंस माप	आईएस-2500-1 2.5% एक्यूएल	टीआई-121	इनटोलरेंस के साथ होना चाहिए	"	ए, एस	आर	
8	**मीटर**	1. किस्म और रेटिंग	प्रमुख	चिन्हांकन सत्यापन	100%	बीओएम/पी.ओ. आईएस 1248	बीओएम/पी.ओ. आईएस 1248	सं. : पीएसक्यू/06ए/ 35ए	ए, एस	आर	
		2. शुद्धता और योग्यता	जटिल	मानक मीटर के साथ इलैक्ट्रिकल तुलना	100%	बीओएम/पी.ओ. आईएस 1248 (I-IX)	बीओएम/पी.ओ. आईएस 1248 (I-IX)	"	ए, एस	आर	
9	**कंटेक्टर**	1. किस्म और रेटिंग	प्रमुख	दृश्य सत्यापन	100%	बीओएम/पी.ओ. आईएस 13947 (I-V)	बीओएम/पी.ओ. आईएस 13947 (I-V)	सं. : पीएसक्यू/14ए	ए	आर	
		2. इलेक्ट्रिकल कार्यपालन	जटिल	क) पिकअप वोल्टता	100%	टीआई-120	वि. केटा.	"	ए, एस	आर	
				ख) रिलीज वोल्टता	100%	टीआई-120	"	"	ए, एस	आर	
				ग) एच.वी. परीक्षण	आईएस-2500-1 2.5% एक्यूएल	टीआई-107	एच.वी. विदस्टैंड हो	"	ए, एस	आर	
				घ) आई.आर. परीक्षण	"	टीआई-106	> 100एम Ω	"	ए, एस	आर	
10	**रोटरी स्विच**	1. किस्म और रेटिंग	प्रमुख	दृश्य सत्यापन	100%	बीओएम/पी.ओ.	बीओएम/पी.ओ. बीएस ईएन 60947-3	सं. : पीएसक्यू/10ए	ए	आर	
		2. प्रचालन मेकेनिजम	प्रमुख	मेकेनिकल संकर्म	100%	बीओएम/पी.ओ.	चिकना होना चाहिए	"	ए, एस	आर	

		3. इलेक्ट्रिकल कार्यपालन	जटिल	क) कन्टीन्यूटी जांच	100%	टीआई-123	अवस्था में कन्टीन्यूटी होनी चाहिए	"	ए, एस	आर	
				ख) एच.वी. परीक्षण	100%	टीआई-106	एच.वी. विदस्टैंड हो	सं. : पीएसक्यू/10ए	ए, एस	आर	
				ग) आईआर परीक्षण	100%	टीआई-107	> 100एम Ω	"	ए, एस	आर	
11	**फ्यूज**	1. किस्म और रेटिंग	प्रमुख	दृश्य सत्यापन	100%	बीओएम/पी.ओ. वि. केटा	बीओएम/पी.ओ. वि.केटा.	सं. : पीएसक्यू/25ए (लागबुक)	ए	आर	
		2. इलेक्ट्रिकल कार्यपालन	जटिल	कन्टीन्यूटी परीक्षण	100%	“	कन्टीन्यूटी होनी चाहिए	"	ए, एस	आर	
II. 1.	**उपसंयोजन मेग्नेटिक्स**	1. संघटक विनिर्देश	प्रमुख	दृश्य सत्यापन	100%	बीओएम	बीओएम	सं. : पीएसपी/पी07ए	ए	आर	
		2. ले आउट	प्रमुख	दृश्य सत्यापन	100%	इंजीनियरिंग आरेख	अनुमोदित इंजीनियरिंग आरेख	"	ए	आर	
		3. माउंट करने की पद्धति	प्रमुख	एमपीआई के अनुसार सत्यापन	100%	एमपीआई	एमपीआई	"	ए, एस	आर	
		4. फिक्सिंग की स्थिरता	प्रमुख	मेकेनिकल कसाव के लिए जांच	100%	एमपीआई	एमपीआई	"	ए, एस	आर	
2.	**रेक्टिफायर मोडयूल**	1. संघटक विनिर्देश	प्रमुख	बीओएम के अनुसार दृश्य सत्यापन	100%	एमपीआई	बीओएम/एमपीआई	"	ए	आर	
		2. ले आउट	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	100%	इंजीनियरिंग आरेख	इंजीनियरिंग आरेख	"	ए	आर	
		3. माउंट करने की पद्धति और फिक्सिंग की स्थिरता	प्रमुख	एमपीआई के अनुसार सत्यापन	100%	एमपीआई	एमपीआई	"	ए, एस	आर	
3.	**केपेसीटर ब्लेंक**	1. संघटक विनिर्देश	प्रमुख	बीओएम के अनुसार दृश्य सत्यापन	100%	बीओएम	बीओएम	सं. : पीएसपी/पी07ए	ए	आर	
		2. माउंट करने की पद्धति और फिक्सिंग की स्थिरता	प्रमुख	एमपीआई के अनुसार सत्यापन	100%	एमपीआई	एमपीआई	"	ए, एस	आर	
4	**माउंटिंग प्लेट्स और कट आउट प्लेट्स**	1. संघटक विनिर्देश	प्रमुख	बीओएम के अनुसार दृश्य सत्यापन	100%	बीओएम	बीओएम	"	ए	आर	
		2. ले आउट	प्रमुख	दृश्य सत्यापन	100%	इंजीनियरिंग आरेख	इंजीनियरिंग आरेख	"	ए	आर	

		3. माउंट करने की पद्धति और फिक्सिंग की स्थिरता	प्रमुख	एमपीआई के अनुसार सत्यापन	100%	एमपीआई	एमपीआई	"	ए, एस	आर	
5	**पापुलेटिड पीसीबी**	1. संयोजन की शुद्धता	प्रमुख	क) बीओएम के अनुसार सत्यापन	100%	बीओएम टीआई- 118	बीओएम/एमपीआई	सं. : पीएसक्यू 19ए	ए	आर	
				ख) अनुश्रुति मुद्रण के अनुसार माउंटिंग	100%	पीसीबी ले आउट और टीआई- 118	पीसीबी ले आउट और टीआई- 118	"	ए	आर	
		2. सोल्डरिंग क्वालिटी	प्रमुख	मेग्नीफायर x5 के साथ दृश्य सत्यापन	100%	टीआई- 118	बीओएम	सं. : पीएसपी/19ए	ए	आर	
		3. इलेक्ट्रिकल कार्यपालन	प्रमुख	कृत्य संबंधी जांच	100%	पीसीबी परीक्षण रिपोर्ट	पीसीबी परीक्षण रिपोर्ट	सं. : पीएसक्यू /20ए	ए	आर	
6	**वायरिंग**	1. केबल का आकार	प्रमुख	सत्यापन	100%	बीओएम और वायरिंग चित्र	बीओएम और वायरिंग चित्र	सं. : पीएसपी/पी07ए	ए	आर	
		2. क्रिंपिंग	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	आईएस-2500 भाग 1 10% एक्यूएल	एमपीआई	एमपीआई	"	ए, एस	आर	
		3. ट्रमिनल पहचान	प्रमुख	जोड़चूड़ी सं. जांच	100%	वायरिंग चित्र	वायरिंग चित्र	"	ए, एस	आर	
		4. राउटिंग की शुद्धता	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	100%	एमपीआई	एमपीआई	"	ए, एस	आर	
III.	**कार्यपालन परीक्षण**	1. भौतिक सत्यापन	प्रमुख	दृश्य	100%	बीओओएम/ अनुमोदित आलेख	बीओएमओ/ अनुमोदित आलेख	सं. : पीएसक्यू /22ए	ए, एस	डब्ल्यू	
		2. रोधी प्रतिरोधित परीक्षण	प्रमुख	रोधी प्रतिरोधित माप	100%	एचबीएल एनआईएफई परीक्षण प्रक्रिया/ग्रा.प्र.	>/= 100एम Ω	"	ए, एस	डब्ल्यू	
		3. एच.वी. परीक्षण	प्रमुख	एच.वी. परीक्षण	100%	तकनीकी विनिर्देश	2 के.वी./मिनट विदस्टैंड हो	"	ए, एस	डब्ल्यू	
		4. दक्षता माप	प्रमुख	दक्षता माप	किस्म परीक्षण	तकनीकी विनिर्देश	तकनीकी विनिर्देश	"	ए, एस	डब्ल्यू	
		5. रिप्पल माप	प्रमुख	रिप्पल माप	100%	तकनीकी विनिर्देश	तकनीकी विनिर्देश	"	ए, एस	डब्ल्यू	
		6. वोल्टता विनियमन माप	प्रमुख	वोल्टता विनियमन माप	100%	तकनीकी विनिर्देश	तकनीकी विनिर्देश	"	ए, एस	डब्ल्यू	

		7. हीटरन परीक्षण	प्रमुख	हीटरन परीक्षण	स्थिरीकरण होने तक किस्म परीक्षण	विनिर्माता मानक (एचएनपीएस)	कोई असफलता नहीं	“	ए, एस	डब्ल्यू	
		8. कृत्य संबंधी परीक्षण और प्रणाली ब्यौरे	प्रमुख	घोषणा संबंधी जांच और विशिष्टि जांच	1005	तकनीकी विनिर्देश	तकनीकी विनिर्देश	"	ए, एस	डब्ल्यू	
IV.	**पैंकिंग और प्रेषण**	1. पैंकिंग पूर्व जांच	प्रमुख	क) सभी फास्टनर्स और केबल कनेक्शनों का कसाव	100%	89397 विनिर्देश के अनुसार	पैकिंग विनिर्देश 89397	सं. : डब्ल्यूआई /पी/पी1/11ए	ए	-	
				ख) पूर्ण बाह्याकृति	100%	"	"	"	ए	-	
				ग) पेंट परिसज्जा	100%	"	कोई खंरोच नहीं	"	ए	-	
		2. पैंकिंग विनिर्देश से अनुरूपता	जटिल	पैंकिंग सामग्री का सत्यापन और पैंकिंग की पद्धति	100%	पैंकिंग विनिर्देश 89397	पैंकिंग विनिर्देश 89397	"	ए	-	
		3. उप सहायकों, फालतू पुर्जों, मैनुअल आदि की पैंकिंग	जटिल	बीओएम के अनुसार सत्यापन और पैंकिंग सूची	100%	उत्पादन मांग पैंकिंग विनिर्देश सूची 89397	पैंकिंग सूची 89280	"	ए	-	

एचबीएल पावर सिस्टम्स लिमिटेड
निकल केडमियम पॉकेट
प्लेट बैटरियों के लिए क्वालिटी आश्वासन योजना

ग्राहक	: मै. सीमंस लिमिटेड	क्यूएपी सं. :	5392/एनसीडी
पीओ/एलओआई सं.	: ई-मेल, तारीख 5.4.2008	मद :	एनसीपीपी बेटरीज
परियोजना	: जेएसडब्ल्यू फेज- II, बेल्लारी	पुनरीक्षण :	0, तारीख 11.04.2008

माडल - 87 केपीएच 40पी

टीआई- परीक्षण अनुदेश
एमपीआई- विनिर्माण प्रक्रिया अनुदेश
बीओएम- सामग्री का बिल
पीओ- क्रय आदेश
डब्ल्यू- साक्षी
आर- पुनर्विलोकन
एच- होल्ड

अभिकरण :

टीपीआई- तृतीय पक्षकार निरीक्षण
वी- विक्रेता
सी- ग्राहक

क्रम सं.	संघटक	क्वालिटी विशिष्टताएं	वर्गीकरण	जांच की किस्म	जांच की मात्रा	निर्देश/स्वीकृति मानक	अभिलेखों का प्ररुप	अभिकरण			टिप्पणियां
								वी	टीपीआई	सी	
1	2	3	4	5	6	7	8	9			10
कच्ची सामग्री और खरीदी गई मदें											
1	**सेल आधान (पोलीप्रोपीलीन)**	विमात्मक अनुरूपता	प्रमुख	मापमान और गेजिंग	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-4) के अनुसार नमूना	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		सामग्री की क्वालिटी	प्रमुख	संघात बल (बाल ड्राप परीक्षण)	प्रत्येक लॉट में एक सं.	आईएस 1146 के अनुसार टीआई- खंड : 17	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	

		वार-पेज, फ्लेश से मुक्त और कोई रंजक शेड नहीं	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-4) के अनुसार नमूना	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
2	**टर्मिनल पोस्ट**	विमात्मक अनुरूपता	प्रमुख	मापमान	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-4) के अनुसार नमूना	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		धागे का आकार और गहराई	प्रमुख	गेजिंग और दृश्य	यथोक्त	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		सतह की परिसज्जा और दोष	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	यथोक्त	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		प्लेटिंग क्वालिटी	जटिल	मोटाई माप	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-3) के अनुसार नमूना	टीआई- खंड : 1, 4, 6क	प्लेटिंग रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
3	**स्पेसिंग रिंग**	विमात्मक अनुरूपता	प्रमुख	मापमान	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-4) के अनुसार नमूना	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		प्लेटिंग क्वालिटी	जटिल	मोटाई माप	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-3) के अनुसार नमूना	टीआई- खंड : 1, 4, 6क	प्लेटिंग रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
डब्ल्यू- साक्षी आर- पुनर्विलोकन एच- होल्ड सी- ग्राहक टीपीआई- तृतीय पक्षकार निरीक्षण वी- विक्रेता											
4	**स्टड और नट**	विमात्मक अनुरूपता	प्रमुख	मापमान	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-4) के अनुसार नमूना	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		धागे का आकार और गहराई	प्रमुख	गेजिंग और दृश्य निरीक्षण	यथोक्त	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		दोषों से मुक्त	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	यथोक्त	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
5	**अंतःसेल कनेक्टर**	सामग्री अनुरुपता	प्रमुख	कठोरता और संचालकता जांच	प्रत्येक लॉट में एक नमूना	टीआई- खंड : 10, 11	परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		विमात्मक अनुरूपता	प्रमुख	मापमान	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-4) के अनुसार नमूना	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
6	**टेप**	विमात्मक अनुरूपता	प्रमुख	मापमान	यथोक्त	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		प्लेटिंग क्वालिटी	प्रमुख	मोटाई माप	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-3) के अनुसार नमूना	टीआई- खंड : 1, 4, 5 और 6क	प्लेटिंग रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	

		खुरदरे किनारों और दोषों से मुक्त	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-4) के अनुसार नमूना	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
7	**प्लास्टिक/ नाइलान संघटक**	विमात्मक अनुरूपता	प्रमुख	मापमान	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-4) के अनुसार नमूना	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		दोषों से मुक्त	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	यथोक्त	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
8	**रबड संघटक (गास्किट और सीलिंग रिंग आदि)**	सामग्री की क्वालिटी	जटिल	किनारों की कठोरता (रबड बटन)	प्रत्येक लॉट में एक नमूना	आरेख विनिर्देश और टीआई- खंड : 20	निरीक्षण रिपोर्ट और परीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		विमात्मक अनुरूपता	प्रमुख	मापमान	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-4) के अनुसार नमूना	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		दोषों से मुक्त	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	यथोक्त	आरेख विनिर्देश	निरीक्षण रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
डब्ल्यू- साक्षी आर- पुनर्विलोकन एच- होल्ड सी- ग्राहक टीपीआई- तृतीय पक्षकार निरीक्षण वी- विक्रेता											
प्रक्रिया्धीन निरीक्षण											
1	**प्लेट ब्लेंक विनिर्माण**	विमात्मक अनुरूपता	प्रमुख	मापमान	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-4)	एमपीआई खंड : 07	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		प्लेट ब्लेंक भारों की अनुरूपता	जटिल	भार करना	यथोक्त	यथोक्त	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		दोषों की अनुपस्थिति	प्रमुख	खाली पाकेटों, खुरदरे किनारों और नुकसान के लिए दृश्य निरीक्षण	100%	यथोक्त	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
2	**प्लेट संयोजन**	विमात्मक अनुरूपता	प्रमुख	प्लेट की मोटाई और चौडाई का माप	आई एस- 2500, 2000 भाग I निरीक्षण स्तर (एस-4)	एमपीआई खंड : 07	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		स्पाट वेल्डिंग की क्वालिटी	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	100%	एमपीआई खंड : 08	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
		दोषों और नुकसान की अनुपस्थिति	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	100%	यथोक्त	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट	डब्ल्यू	आर	आर	
3	**प्लेट ब्लॉक संयोजन**	पाजिटिव वीई और नेगेटिव वीई समूहों की संयोजन शुद्धता	प्रमुख	पाजिटिव वीई और नेगेटिव वीई समूहों की तुलना के लिए दृश्य निरीक्षण	100%	एमपीआई खंड : 13	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट रुट टेंग	डब्ल्यू	आर	आर	

		रोधन की शुद्धता	प्रमुख	ग्रिडों का दृश्य निरीक्षण	100%	यथोक्त	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट रुट टेगस	डब्ल्यू	आर	आर	
		स्ट्रेपिंग का कसाव और नुकसान	प्रमुख	स्ट्रेपों की स्थिति और सं. के लिए दृश्य निरीक्षण	100%	एमपीआई खंड : 14	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट रुट टेगस	डब्ल्यू	आर	आर	
		प्लेट ब्लॉक कसाव	जटिल	स्टड नटों की टार्किंग	100%	यथोक्त	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट रुट टेगस	डब्ल्यू	आर	आर	
4	**फार्मेशन संयोजन**	कृत्य/सक्षमता परीक्षण	जटिल	फार्मेशन चक्र की चार्जिंग और डिसचार्जिंग	100%	एमपीआई खंड : 17	फार्मेशन अभिलेख	डब्ल्यू	आर	आर	
5	**सेल संयोजन**	प्लेट ब्लॉक की शुद्धता	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	100%	एमपीआई खंड : 18, 19	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट रुट टेगस	डब्ल्यू	आर	आर	
		आंतरिक सील करने वाले भागों की स्थिति	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	100%	यथोक्त	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट रुट टेगस	डब्ल्यू	आर	आर	
		लॉक वाशर सील करने वाले भाग	प्रमुख	समुचित लॉकिंग के लिए दृश्य निरीक्षण	100%	एमपीआई खंड : 21	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट रुट टेगस	डब्ल्यू	आर	आर	
		टर्मिनलों की पोलेरिटी	प्रमुख	पोलेरिटी चिन्हांकन के अनुसार जांच	100%	एमपीआई खंड : 21	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट रुट टेगस	डब्ल्यू	आर	आर	
डब्ल्यू- साक्षी आर- पुनर्विलोकन एच- होल्ड सी- ग्राहक टीपीआई- तृतीय पक्षकार निरीक्षण वी- विक्रेता											
		टर्मिनलों की पोलेरिटी	प्रमुख	पोलेरिटी चिन्हांकन के अनुसार जांच	100%	एमपीआई खंड : 21	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट रुट टेगस	डब्ल्यू	आर	आर	
		सील और वेल्डिंग की उत्तमता (रिसाव परीक्षण)	प्रमुख	0.5 कि.ग्रा./ वर्ग से.मी. पर वायवीय दाब परीक्षण	100%	एमपीआई खंड : 23	प्रक्रिया क्वालिटी रिपोर्ट रुट टेगस	डब्ल्यू	आर	आर	
3.0 अंतिम निरीक्षण और जांच											
1	सैल **परीक्षण**	भौतिक परीक्षण	प्रमुख	दृश्य निरीक्षण	आईएस-8320 के अनुसार नमूना	आईएस-10918	स्वीकृति परीक्षण प्रमाणपत्र	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	

		सैंल पदनाम	प्रमुख	सैंल की किस्म और क्रम सं. के लिए दृश्य निरीक्षण	आईएस-8320 के अनुसार नमूना	आईएस-10918	स्वीकृति परीक्षण प्रमाणपत्र	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		विमा, दव्यमान और ले आउट	प्रमुख	सैंल विमा का माप और भार तथा जीएडी	आईएस-8320 के अनुसार नमूना	आरेख विनिर्देश और जीएडी	स्वीकृति परीक्षण प्रमाणपत्र	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		सैंल चिन्हांकन और किस्म स्टीकरों की अंतर्वस्तु	प्रमुख	सैंल की पहचान	आईएस-8320 के अनुसार नमूना	आईएस-10918	स्वीकृति परीक्षण प्रमाणपत्र	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		पोलेरिटी और शार्टसर्किट का न होना	प्रमुख	पोलेरिटी के अनुसार वोल्टता माप	आईएस-8320 के अनुसार नमूना	आईएस-10918	स्वीकृति परीक्षण प्रमाणपत्र	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		वायु दाब परीक्षण	प्रमुख	15 सेंकड के भीतर दाब में कमी का माप	आईएस-8320 के अनुसार नमूना	आईएस-10918	स्वीकृति परीक्षण प्रमाणपत्र	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		रोधन प्रतिरोधिता परीक्षण	प्रमुख	मेगर परीक्षण (250 वीडीसी)	आईएस-8320 के अनुसार नमूना	आईएस-10918	स्वीकृति परीक्षण प्रमाणपत्र	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
		एएच सक्षमता परीक्षण	जटिल	0.2 सी 5 दर पर सेलों की चार्जिंग और डिसचार्जिंग	आईएस-8320 के अनुसार नमूना	आईएस-10918	स्वीकृति परीक्षण प्रमाणपत्र	डब्ल्यू	डब्ल्यू	डब्ल्यू	
4.0 परिरक्षण और पैंकिंग											
1	**पैंकिंग और प्रेषण**	पैंकिंग विनिर्देशों से अनुरूपता	जटिल	पैंकिंग पद्धति और सामग्री का सत्यापन	100%	एमपीआई खंड : 30	पैंकिंग जांच सूची	डब्ल्यू	आर	आर	
		क्वालिटी उत्पाद की विनिर्देशों से अनुरूपता	जटिल	जांच शीट के अनुसार दृश्य	100%	यथोक्त	पैंकिंग जांच सूची	डब्ल्यू	आर	आर	
द्वारा पुनर्विलोकन किया गया						द्वारा अनुमोदन किया गया					