



Initiative for Compliance and Sustainability

दस्तावेज़ का प्रकार: कारखानों के लिए हैंडबुक

आईसीएस पर्यावरणीय हैंडबुक: कारखानों के लिए

दिनांक: June 2026

ICS संबंधित मानक संस्करण: संशोधन 24



विषय-सूची

ICS ऑडिट के लिए तैयार होने के 10 चरण.....	2
ICS प्रस्तुति	4
ICS संरचना.....	4
आईसीएस सामान्य कार्यप्रणाली	5
स्थल पर हमारे साझेदार	5
आईसीएस आचार संहिता.....	6
सूचना साझाकरण प्रक्रिया	6
ICS ऑडिट.....	8
ICS ऑडिट योजना.....	8
ICS ऑडिट का दायरा.....	10
ICS ऑडिट प्रक्रिया	11
ICS ऑडिट रेटिंग और मूल्यांकन	14
कारखाने द्वारा उठाई गई शिकायतें	15
परिशिष्ट 1: दस्तावेज़ीकरण समीक्षा	16
परिशिष्ट 2: श्रमिकों और प्रबंधन के साक्षात्कार	20
परिशिष्ट 3: आईसीएस पर्यावरणीय ऑडिट प्रश्न	21
परिशिष्ट 4: शब्दावली	30
परिशिष्ट 5: पर्यावरणीय लेखा परीक्षकों की योग्यता आवश्यकताएँ	41



ICS ऑडिट के लिए तैयार होने के 10 चरण

- ✓ मैंने आईसीएस डेटाबेस **फैक्ट्री प्रोफाइल को ठीक से भर दिया है**, जिसमें मैंने फैक्ट्री में काम करने वाले कर्मचारियों द्वारा बोली जाने वाली भाषाओं की पूरी सूची, ईटीपी विवरण, अपशिष्ट जल, ऊर्जा स्रोतों और अपशिष्ट के बारे में सामान्य जानकारी, साथ ही कर्मचारियों के छात्रावास का स्थान भी प्रदान करने पर ध्यान दिया है, भले ही वह सीधे फैक्ट्री की संपत्ति के अंतर्गत न हो। इस स्थिति में कि गलत घोषणा के कारण ऑडिट के दिन ऑडिटर्स के पास आवश्यक क्षेत्रों और जानकारी का आकलन करने का समय नहीं होगा, मुझे पता है कि मेरे ऑडिट के परिणाम पर प्रभाव पड़ेगा।
- ✓ मैंने **अनुलग्नक 1 में सूचीबद्ध सभी दस्तावेज़ इकट्ठा कर लिए हैं**, यह जानते हुए कि यदि मैं ऑडिट के पहले दिन दोपहर 2 बजे तक, या यदि ऑडिट की अवधि एक दिन से अधिक है तो दूसरे दिन तक दस्तावेज़ प्रदान नहीं कर पाता हूँ, तो मुझे गैर-अनुपालन (non-compliant) माना जाएगा। मुझे पता है कि हर बार जब मैं अनुपालन साबित नहीं कर पाऊँगा, तो संबंधित मदों को गैर-अनुपालन माना जाएगा।
- ✓ मुझे ऑडिट की **संभावित तिथियों की अवधि मिल गई है और मैंने यह सुनिश्चित किया है कि**: कम से कम एक प्रबंधक ऑडिटर्स का स्वागत करने, दस्तावेज़ प्रदान करने और प्रश्नों का उत्तर देने के लिए हमेशा साइट पर मौजूद रहेगा; यदि मेरा परिसर किसी साझा इमारत में है, तो मैंने अन्य कारखानों को सूचित कर दिया है कि ऑडिटर्स सभी इमारतों के लिए सामान्य जोखिमों की समीक्षा करने के लिए कहेंगे; मैंने आईसीएस सदस्य को सूचित कर दिया है कि यदि इस अवधि में मेरी उत्पादन क्षमता ऑडिट के लिए बहुत कम होगी (कम से कम 50% कार्यबल का ऑन-साइट उपस्थित होना आवश्यक है); मैंने यह सुनिश्चित किया है कि कर्मचारियों के गोपनीय साक्षात्कारों के लिए एक अलग कमरा उपलब्ध होगा और मुझे पता है कि मैं उनमें शामिल नहीं होऊँगा।
- ✓ मैंने **हैंडबुक का अध्ययन कर लिया है और ऑडिट दिवस के संचालन से परिचित तथा सहज महसूस कर रहा हूँ**। मुझे पता है कि श्रमिक प्रतिनिधियों (**श्रमिक साक्षात्कार सूची** में) से उद्घाटन और समापन बैठक में शामिल होने के लिए कहा जाएगा और मेरे श्रमिकों का ऑडिटर्स द्वारा साक्षात्कार लिया जाएगा।
- ✓ मैं जानता हूँ कि **ICS आवश्यकताएँ** स्थानीय नियमों, अंतर्राष्ट्रीय संधियों और सिद्धांतों, या ICS-विशिष्ट आवश्यकताओं पर आधारित हो सकती हैं।
- ✓ इसलिए मैं **ऑडिटर्स का एक मानवीय और पेशेवर स्वागत करने** तथा अपने अनुपालन और स्थिरता के स्तर को शुरू करने या मजबूत करने के लिए एक **महान अवसर** के रूप में ऑडिट को समझने के लिए **तैयार हूँ**। यह मेरी फैक्ट्री को नई विश्व व्यापार सीएसआर आवश्यकताओं में अधिक मजबूत और अधिक लचीला बनाएगा।
- ✓ मैं जानता हूँ कि मैं ऑडिट से पहले, दौरान या बाद में **ऑडिटर्स के संपर्क विवरण नहीं जान सकता**, और यह कि ऑडिटर्स पर डाला गया कोई भी दबाव मेरी पारदर्शिता और अनुपालन पर संदेह पैदा करेगा और आईसीएस सदस्य द्वारा गंभीर रूप से आंका जा सकता है।



- ✓ मैं जानता हूँ कि ऑडिटर्स **आईसीएस रेटिंग पद्धति** को नहीं जानते हैं और मुझे ऑडिट के दिन के अंत तक ऑडिट का परिणाम नहीं मिलेगा। मुझे 10 दिनों के भीतर ऑडिट के परिणाम मिलेंगे, जब ICS सदस्य ICS डेटाबेस के माध्यम से ऑडिट रिपोर्ट को मान्य कर लेगा। मुझे एक सूचना भी प्राप्त होगी जो मुझे योजना की पहली लक्षित तिथि से 15 दिन पहले सुधारात्मक कार्रवाई योजना () को लागू करना शुरू करने के लिए मार्गदर्शन करेगी। हालांकि, ऑडिट समापन के दिन, मुझे अस्थायी निष्कर्ष रिपोर्ट प्राप्त होगी।
- ✓ मैं जानता हूँ कि ऑडिट के प्रति **खुला दृष्टिकोण** और पारदर्शिता सफल होने और ऑडिट से सर्वोत्तम परिणाम प्राप्त करने के प्रमुख तत्व हैं। ऑडिटर्स से जानकारी छिपाना आईसीएस क्लाइंट के प्रति पारदर्शिता की कमी का एक गंभीर मामला माना जाएगा और इससे एक गंभीर मूल्यांकन होगा। मैं जानता हूँ कि पारदर्शिता की कमी मेरी कंपनी को आईसीएस सदस्यों के अविश्वास और सीएसआर विश्व व्यापार अर्थव्यवस्था की आवश्यकताओं के लिए लचीला और उपयुक्त होने के अवसर से वंचित करती है।
- ✓ **शिकायतों** की स्थिति में, मुझे पता है कि मैं अपने क्लाइंट, आईसीएस सदस्य, से प्रक्रियाओं के बारे में जानकारी प्राप्त करने के लिए **संपर्क कर सकूँगा**, जिनका उल्लेख इस हैंडबुक में भी किया गया है।



आईसीएस प्रस्तुति

कारखानों के लिए हैंडबुक का यह अनुवादित संस्करण सरल किया गया है और केवल सूचना के प्रयोजनों के लिए प्रदान किया गया है। यह पूर्ण अंग्रेजी संस्करण का विकल्प नहीं है, [जिसे आप यहाँ पा सकते हैं।](#)
क्या आपने कोई अनुवाद त्रुटि देखी है? कृपया contact@ics-asso.org पर संपर्क करें।

ICS संरचना

ICS खुदरा विक्रेताओं के नेतृत्व वाली एक बहु-क्षेत्रीय पहल है जो वस्त्र, परिधान, बाज़ार, अवकाश, फर्नीचर, फिक्स्चर, उपकरण, उपकरणों, खाद्य, इलेक्ट्रॉनिक, कार रखरखाव और नवीकरणीय ऊर्जा क्षेत्रों में सामाजिक और पर्यावरणीय ऑडिट करती है, जिसका उद्देश्य है:

फैक्ट्री हैंडबुक को सरल बनाया गया है और यह केवल सूचना के प्रयोजनों के लिए प्रदान की गई है। यह पूर्ण

- अपने सदस्यों की आपूर्ति श्रृंखलाओं के अनुपालन को कॉर्पोरेट स्थिरता उचित परिश्रम आवश्यकताओं के साथ मजबूत करना, जैसे कि और इन्हीं तक सीमित नहीं: संयुक्त राष्ट्र (यूएन) के व्यापार और मानवाधिकारों पर मार्गदर्शक सिद्धांत जो यूएन 'सुरक्षित करें, सम्मान करें और उपचार करें' ढांचे से संबंधित हैं, आर्थिक सहयोग और विकास संगठन (OECD) के बहुराष्ट्रीय उद्यमों के लिए जिम्मेदार व्यावसायिक आचरण पर दिशानिर्देश, अंतर्राष्ट्रीय श्रम संगठन (ILO) कन्वेंशन, श्रम और पर्यावरण अधिकारों से संबंधित स्थानीय कानून, साथ ही आपूर्तिकर्ताओं और उप-ठेकेदारों के संबंध में सतर्कता के कर्तव्य से संबंधित कोई भी भविष्य का विनियमन, जिसके अधीन वे हो सकते हैं।

- अपने सदस्यों और उनके आपूर्तिकर्ताओं को उनकी आपूर्ति श्रृंखला में मानवाधिकारों और पर्यावरण के उल्लंघन के जोखिमों की पहचान करने, रोकने और सुधारने के लिए उचित परिश्रम मानकों, प्रक्रियाओं, कार्यप्रणालियों और उपकरणों को प्रदान करके सतत, निष्पक्ष और समावेशी विश्व आपूर्ति श्रृंखलाओं की ओर संक्रमण में योगदान करना।

वर्तमान हैंडबुक का उद्देश्य कारखाने को उसके पर्यावरणीय अनुपालन के ज्ञान और जागरूकता में साथ देना है। यह कारखाने के लिए अपने व्यापारिक भागीदारों को अपने अनुपालन की शुरुआत करने या प्रदर्शित करने का एक अवसर है, साथ ही यह अंतरराष्ट्रीय व्यापार में कंपनी के आकर्षण और सतत विकास की आवश्यकताओं से संबंधित बढ़ते मानकों और विश्व आर्थिक चुनौतियों के सामने इसकी दीर्घकालिक लचीलेपन को भी दर्शाता है।

आईसीएस की योजना से संबंधित पूछताछ और सिफारिशें

व्याख्याओं, स्पष्टीकरणों और सिफारिशों पर अनुरोध ICS टीम को [ICS contact@ics-asso.org](mailto:contact@ics-asso.org) ईमेल पते के माध्यम से भेजे जाने चाहिए, ताकि उन्हें अंततः ICS सदस्यों के साथ साझा किया जा सके।



ICS संपर्क: ICS कार्यालय - 14, रू बासानो पेरिस फ्रांस

INITIATIVE FOR COMPLIANCE AND SUSTAINABILITY / फेडरेशन देस एंटरप्राइज़स दु कॉमर्स एट दे ला
डिस्ट्रिब्यूशन

contact@ics-asso.org

www.ics-asso.org

ICS सामान्य कार्यप्रणाली

वैश्विक आपूर्ति श्रृंखलाओं में उन्नत पारदर्शिता और जवाबदेही के लिए उचित परिश्रम एक अग्रिम कदम है। सामाजिक और पर्यावरणीय ऑडिट के एक संयुक्त दृष्टिकोण के साथ-साथ कारखानों (जिन्हें आगे 'सुविधाएं' भी कहा जाएगा) के साथ सुधारात्मक कार्रवाई योजनाओं पर घनिष्ठ सहयोग, बेहतर सतत आपूर्ति श्रृंखला प्रबंधन में योगदान कर सकता है।

ICS प्रणाली का आधारस्तंभ ICS ऑडिट रिपोर्ट प्रभावली है, जिसका उपयोग 70 से अधिक देशों में किया जाता है। ICS की कार्रवाइयाँ एक सामान्य पद्धति पर आधारित हैं, जिसे सभी ICS सदस्य लागू करते हैं और यह ब्रांडों को ऑडिट प्रक्रिया पर पूर्ण नियंत्रण सुनिश्चित करती है।

- ICS ऑडिट सदस्य खुदरा विक्रेताओं और ब्रांडों द्वारा अनिवार्य और प्रबंधित किए जाते हैं। ऑडिट लॉन्च एक सदस्य का विशेषाधिकार है, जो ICS के उपयोग पर पूर्ण नियंत्रण सुनिश्चित करता है। इसका उद्देश्य ऑडिट प्रक्रिया की निष्पक्षता सुनिश्चित करना है।
- ICS ऑडिट केवल ICS द्वारा अधिकृत तृतीय-पक्ष ऑडिट कंपनियों द्वारा ही किए जाते हैं।
- ICS सदस्य कारखानों में गंभीर गैर-अनुपालन पाए जाने पर सामान्य निगरानी नियम साझा करते हैं।
- ICS पर्यावरणीय ऑडिट्स ICS सदस्यों के निर्णय के अनुसार घोषित, अर्ध-घोषित या बिना पूर्व सूचना के हो सकते हैं।
- **ICS ऑडिट न तो कोई प्रमाणपत्र है और न ही कोई लेबल।** ICS ऑडिट का उद्देश्य किसी कारखाने की पर्यावरणीय अनुपालनता का आकलन करना और किसी निर्दिष्ट तिथि पर देखी गई गैर-अनुपालनों तथा सर्वोत्तम प्रथाओं की रिपोर्ट करना है।

हमारे क्षेत्रीय साझेदार

ऑडिट की गुणवत्ता की निगरानी आईसीएस द्वारा सांख्यिकीय संकेतकों, ऑन-साइट शैडो ऑडिट, तुलनात्मक रिपोर्ट विश्लेषण और आईसीएस सदस्यों के सहयोगात्मक प्रतिक्रिया और समीक्षा के माध्यम से की जाती है।

ICS मानकों के विरुद्ध ऑडिट करने के लिए अधिकृत ऑडिट कंपनियों की सूची हमारी बाहरी वेबसाइट पर उपलब्ध है:
<https://ics-asso.org/audit-companies/>



कारखानों के अनुपालन को मजबूत करने के लिए पारदर्शिता और खुलापन अनिवार्य पूर्व शर्तें हैं।

जानकारी की कमी, दस्तावेज़ जालसाजी, पहुँच से वंचित करना (पूर्व-ऑडिट फैक्ट्री प्रोफ़ाइल घोषणा में चूकों सहित), ICS अधिकृत ऑडिटर्स पर दबाव और आरोपों को गंभीरता से आंका जाता है और इससे व्यावसायिक संबंध समाप्त हो सकते हैं।

ICS आचार संहिता

प्रत्येक ICS सदस्य अपने आपूर्तिकर्ताओं से ICS आचार संहिता का पालन करने का अनुरोध करता है, जिसे सदस्य की अपनी विस्तृत आचार संहिता द्वारा पूरक किया जा सकता है। इस संहिता पर हस्ताक्षर करके, आपूर्तिकर्ता इसके अनुरूप होने और प्रतिबद्ध होने के साथ-साथ अपने स्वयं के उप-ठेकेदारों और भागीदारों द्वारा भी इसका सम्मान सुनिश्चित करने का वचन देते हैं: साझा जिम्मेदारी एक प्रमुख अवधारणा है। ICS आचार संहिता [यहाँ](#) पाई जा सकती है।

सूचना साझाकरण प्रक्रिया

डेटा साझाकरण और गोपनीयता

एक ही कारखाने से जुड़े आईसीएस सदस्य आईसीएस डेटाबेस के माध्यम से ऑडिट के परिणाम और दस्तावेज़ साझा करते हैं। आईसीएस ऑडिट के निष्कर्ष गोपनीय होते हैं और उन आईसीएस सदस्यों के लिए सुलभ नहीं होते हैं जो ऑडिट किए गए कारखाने से जुड़े नहीं हैं। आईसीएस सदस्यों को ऑडिट की जानकारी और परिणामों तक पहुँचने के लिए आईसीएस डेटाबेस में अपने आपूर्तिकर्ताओं और संबंधित कारखानों का संदर्भ देना होगा। आईसीएस सदस्य एक समान कार्यप्रणाली और उपकरण साझा करते हैं जिनका उपयोग सोर्सिंग के लिए नहीं किया जा सकता है, बल्कि केवल कारखानों के पर्यावरणीय अनुपालन की निगरानी के लिए किया जा सकता है।

ICS सदस्य खुदरा विक्रेताओं और ब्रांडों की सूची ICS वेबसाइट www.ics-asso.org पर उपलब्ध है।

आपूर्तिकर्ता या कारखाने के साथ साझा किए गए आईसीएस ऑडिट दस्तावेज़

डेटा गोपनीयता की रक्षा के लिए, जिसे श्रमिकों ने ऑडिटर्स के साथ साझा किया हो सकता है, **आईसीएस ऑडिट रिपोर्ट को आपूर्तिकर्ता या कारखाने के साथ साझा नहीं किया जा सकता है।** कारखाने को निम्नलिखित दस्तावेज़ प्राप्त होंगे, जिनमें सभी प्रासंगिक निष्कर्ष और सुधार के उपाय शामिल होंगे, ताकि वह अपने भविष्य के अनुपालन में सुधार और उसे सुरक्षित कर सके:

फैक्ट्री प्रोफ़ाइल आईसीएस ऑडिट प्रक्रिया का एक हिस्सा है और यह आईसीएस सदस्यों, फैक्ट्री, आपूर्तिकर्ता और ऑडिट फर्म के बीच साझा किया जाने वाला पहला दस्तावेज़ है, जिसका उद्देश्य फैक्ट्री की संरचना को समझना और बाद में उसी के अनुसार ऑडिट का आयोजन करना है। इसे ऑडिट से पहले आईसीएस सदस्य या ऑडिट कंपनी द्वारा फैक्ट्री को ऑनलाइन भेजा जाता है और ऑडिट उद्घाटन बैठक के दौरान इसकी पुष्टि की जाती है।



कारखाना ऑडिट से पहले ऑडिट कंपनी और सदस्य को निम्नलिखित के बारे में सूचित करने का उत्तरदायी है:

- **साइट पर काम करने वाले श्रमिकों द्वारा बोली जाने वाली सभी भाषाएँ** (यदि वे स्थानीय आधिकारिक भाषा नहीं बोलते हैं)।
- यदि कारखाने के पास **ETP या CETP** है तो **उसका स्थान**, क्योंकि वह भले ही कहीं भी स्थित हो, ऑडिट के दायरे में शामिल है।
- यदि कारखाने में कोई **छात्रावास** है तो **उसका स्थान**, क्योंकि कारखाने के परिसर के भीतर या बाहर स्थित सभी छात्रावास ऑडिट के दायरे में शामिल हैं, उनकी स्थिति की परवाह किए बिना।

निष्कर्ष रिपोर्ट अंग्रेजी और ऑन-साइट स्थानीय भाषा में जारी की जाएगी, जिस पर सुविधा के प्रबंधन प्रतिनिधि, श्रमिक संगठन के प्रतिनिधि और प्रमुख लेखा परीक्षक द्वारा हस्ताक्षर किए जाएंगे और सहमति दी जाएगी। निष्कर्ष रिपोर्ट की एक प्रति सुविधा के पास रखी जाएगी, और दूसरी प्रति ICS सदस्य को भेजी जाएगी। यह दस्तावेज़ ऑडिटर के दौरे की पुष्टि करने, यह बताने कि ऑडिट हुआ था, ऑडिट के दौरान पाई गई गैर-अनुरूपताओं का सारांश देने और यह साबित करने के लिए है कि कारखाने इन गैर-अनुरूपताओं को स्वीकार करते हैं।

सामग्री का सारांश (SOC) ऑडिट के प्रत्येक अध्याय की रेटिंग और वैश्विक रेटिंग (एक अक्षर और एक प्रतिशत) को इंगित करता है और इसे ऑडिट फर्म की समीक्षा और ब्रांड के सत्यापन के बाद ICS डेटाबेस के माध्यम से कारखाने को भेजा जाता है। SOC ऑडिट किए गए कारखाने को एक पूर्ण PDF रिपोर्ट में विस्तृत गैर-अनुपालन, अनुपालन और सर्वोत्तम प्रथाएं प्रदान करता है।

ऑनलाइन सीएपी: आईसीएस सदस्य द्वारा ऑडिट के सत्यापित होने और ऑनलाइन सीएपी शुरू करने के बाद, कारखानों को पहली सीएपी लक्ष्य तिथि से 15 दिन पहले एक सूचना प्राप्त होती है। उनसे सुधारात्मक उपायों को लागू करने और आईसीएस डेटाबेस के माध्यम से टिप्पणियों और दस्तावेजों को अपलोड करने के लिए कहा जाएगा, जो यह दर्शाते हैं कि सुधारात्मक उपाय लागू कर दिए गए हैं। ऑनलाइन सीएपी, सुधारात्मक कार्रवाइयों को लागू करने में आने वाली कठिनाइयों को साझा करने और आईसीएस सदस्य से सलाह लेने का भी एक अवसर है।

ऑडिट केवल उचित परिश्रम अनुपालन प्रक्रिया का एक हिस्सा है। ऑडिट का पूरा उद्देश्य, ऑनलाइन सीएपी का उपयोग करके आईसीएस सदस्य के साथ ऑनलाइन संवाद के माध्यम से, उन सुधारात्मक कार्रवाइयों को लागू करना है जो कारखाने को विश्व सतत व्यापार में अनुपालन योग्य और प्रतिस्पर्धी बनाएंगी।



ICS ऑडिट योजना

ICS ऑडिट योजना

ऑडिट होने से पहले **ऑडिटर का नाम फैक्ट्री या आपूर्तिकर्ता को नहीं बताया जाना चाहिए**। ऑडिट से पहले, ऑडिट के दौरान और ऑडिट के बाद, ऑडिटर के सीधे संपर्क विवरण (ईमेल, टेलीफोन) फैक्ट्री या आपूर्तिकर्ता के साथ साझा नहीं किए जाने चाहिए।

- ऑडिट से पहले ऑडिटर्स के नाम या ऑडिट के दौरान उनके संपर्क विवरण प्राप्त करने का कोई भी प्रयास, ऑडिट की निष्पक्षता और कारखाने की पारदर्शिता पर प्रश्न उठाएगा।

ऑडिट के दौरान या बाद में ऑडिटर्स से संपर्क करने का कोई भी प्रयास, ताकि उन पर दबाव डाला जा सके, धमकियाँ दी जा सकें या रिश्वत का प्रस्ताव दिया जा सके, के परिणामस्वरूप व्यावसायिक संबंध समाप्त हो सकते हैं।

आईसीएस ऑडिट के प्रकार

किसी कारखाने में पहली बार ऑडिट (जिसे "प्रारंभिक ऑडिट" कहा जाता है) करने के बाद, ICS के सदस्य नीचे वर्णित और ICS द्वारा निर्धारित समय-सीमा के भीतर फॉलो-अप या पुनः ऑडिट शुरू करने का निर्णय लेते हैं।

ICS ऑडिट के 3 प्रकार हैं:

- **प्रारंभिक ऑडिट:** यह फैक्ट्री में पहली बार किया जाने वाला ऑडिट है।
- **अनुवर्ती ऑडिट:** यह एक ऐसा ऑडिट है जो पिछले मूल्यांकन (प्रारंभिक, अनुवर्ती या पुनः ऑडिट) में उल्लिखित गैर-अनुपालनों के प्रभावी समापन की निगरानी के लिए किया जाता है। इसे पिछले ICS ऑडिट के पूरा होने के 12 महीने के भीतर शुरू किया जाना चाहिए। अनुवर्ती ऑडिट की अवधि 1 मानव-दिन है, चाहे मूल्यांकन की गई सुविधा का आकार कुछ भी हो।
- **पुनः ऑडिट:** यह एक पूर्ण आईसीएस ऑडिट है जो प्रारंभिक ऑडिट के समान ही पद्धति, नियमों और दायरे का पालन करता है। "पुनः ऑडिट" शब्द का उद्देश्य इस तथ्य को रेखांकित करना है कि कारखाने का पहले भी आईसीएस मानकों के अनुसार ऑडिट हो चुका है।

ICS प्रक्रिया ICS सदस्यों को प्रारंभिक ऑडिट के आधार पर फॉलो-अप ऑडिट या पुनः-ऑडिट आरंभ करने की अनुमति देती है, चाहे पिछला ऑडिट किसी भी ICS सदस्य ने अनुरोध किया हो। ICS सदस्य फॉलो-अप ऑडिट या पुनः-ऑडिट के लिए प्रारंभिक ऑडिट से अलग ऑडिट फर्म चुन सकते हैं (केवल ICS द्वारा अधिकृत ऑडिट फर्म ही ICS ऑडिट कर सकती हैं)।

ICS ऑडिट घोषणा के प्रकार



ICS पर्यावरण प्रक्रिया या तो घोषित ऑडिट, न्यूनतम दो सप्ताह की विंडो के भीतर अर्ध-घोषित ऑडिट या पूरी तरह से अप्रचारित ऑडिट की अनुमति देती है। अपनी उचित परिश्रम प्रक्रिया के अनुरूप, ICS सदस्य ऑडिट घोषणा का प्रकार और ICS-अधिकृत ऑडिट फर्म का चयन करते हैं।

घोषित ऑडिट: ICS-अधिकृत ऑडिट फर्मों में से एक द्वारा कारखाने को सूचित किया जाएगा कि एक ICS सदस्य की ओर से कारखाने में एक ICS ऑडिट किया जाएगा। ऑडिट फर्म कारखाने को ICS सदस्य द्वारा परिभाषित ऑडिट की तारीख बताएगी।

अर्ध-घोषित ऑडिट: कारखाने को आईसीएस-अधिकृत ऑडिट फर्मों में से एक द्वारा सूचित किया जाएगा कि एक आईसीएस सदस्य की ओर से कारखाने में एक आईसीएस ऑडिट किया जाएगा। ऑडिट फर्म कारखाने को आईसीएस सदस्य द्वारा परिभाषित ऑडिट विंडो अवधि बताएगी। कारखाने को ऑडिट से पहले सटीक नियोजित तारीख का पता नहीं चलेगा।

बिना सूचना वाले ऑडिट: कारखाने को आईसीएस ऑडिट के बारे में सूचित नहीं किया जाएगा।

यह कारखाने के लिए एक बिना शर्त आवश्यकता है कि वह यह सुनिश्चित करे कि ऑडिट विंडो अवधि के दौरान कम से कम एक कारखाना प्रतिनिधि ऑडिट स्थल पर उपलब्ध हो, ताकि वह ऑडिट के दिन उपस्थित हो सके।

कारखाने की जिम्मेदारी:

- कारखाना प्रबंधन को **अनुपलब्ध तिथियों की घोषणा करनी** चाहिए, जिसमें राष्ट्रीय और स्थानीय सार्वजनिक और बैंक छुट्टियाँ शामिल हैं, लेकिन कारखाने के लिए उपलब्ध तिथियों को जोड़ने पर विंडो अवधि न्यूनतम 2 पूरे सप्ताह की होनी चाहिए।
- यदि ऑडिट विंडो अवधि में शामिल **किसी निश्चित दिन कारखाने में उत्पादन दर बहुत कम है**, तो ऑडिट कंपनी और आईसीएस सदस्यों को सूचित करने की जिम्मेदारी कारखाने की है।
- कारखाने की यह जिम्मेदारी है कि वह ऑडिट से पहले, फैक्ट्री प्रोफाइल के माध्यम से, ऑडिट कंपनी और सदस्य को **साइट पर काम करने वाले कर्मचारियों द्वारा बोली जाने वाली सभी भाषाओं** की जानकारी दे।
 - यदि भाषा की बाधाओं के कारण ऑडिटर को कार्यबल के 25% या उससे कम तक ही पहुंच प्राप्त होती है, तो इसे पहुंच से वंचित माना जाएगा और ऑडिट को ठीक से संपन्न नहीं हुआ माना जाएगा।
- **ऑडिट किए जाने के लिए कार्यबल का कम से कम 50% ऑनसाइट उपस्थित होना चाहिए।** यदि ऑडिट की तारीख पर, उदाहरण के लिए त्योहारों या छुट्टियों के दौरान, कार्यबल का 50% से कम हिस्सा साइट पर उपस्थित है:
 - यदि कारखाने ने ऑडिट फर्म या आईसीएस सदस्य को इस बात की चेतावनी नहीं दी कि छुट्टी या त्योहार के कारण कारखाने के कार्यबल का एक महत्वपूर्ण हिस्सा साइट पर उपस्थित नहीं होगा, तो इसे इस तरह माना जाएगा जैसे कि कारखाने ने ऑडिटर्स को कर्मचारियों तक पहुंचने से रोकने की कोशिश की (सबसे खराब स्थिति में) और इसलिए इसे पहुंच से वंचित माना जाएगा।



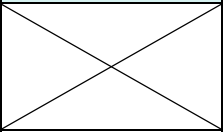
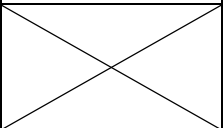
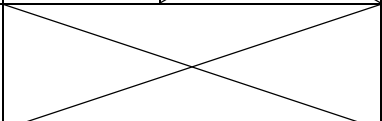
- दूसरी ओर, यदि कारखाने ने ऑडिट फर्म और आईसीएस सदस्य को स्थिति के बारे में चेतावनी दी, लेकिन ऑडिट फर्म और आईसीएस सदस्य दोनों ने फिर भी इसी अवधि में ऑडिट करने का विकल्प चुना, तो इसे पहुँच से वंचित माना नहीं जाएगा।

ऑडिट फर्म की जिम्मेदारी:

यह ऑडिट कंपनी की जिम्मेदारी है कि वह देश में बैंक छुट्टियों के बारे में जाने और छुट्टी के दौरान कारखाने में न जाए।

ऑडिट की अवधि

प्रारंभिक और पुनः ऑडिट के लिए ऑडिट अवधि नीचे दिए गए नियमों के अनुसार साइट पर 1 से 2.5 मानव-दिन के बीच निर्धारित की जाएगी। अवधि 3 मुख्य मानदंडों पर निर्भर करेगी:

मानदंड 1			मानदंड 2	पर्यावरणीय चेकलिस्ट संशोधन के बिना ऑडिट अवधि (मान-दिन)	मानदंड 3
उत्पादन प्रक्रियाओं से उत्पन्न अपशिष्ट जल	स्थल पर या स्थल से बाहर उपचार	स्थल पर पूर्व- उपचार	कारखाने का आकार		ऑडिट अवधि पर्यावरणीय चेकलिस्ट संशोधन के साथ (मानव-दिन)
हाँ	स्थल पर ईटीपी		छोटा	2	2,5
			मध्यम	2	2,5
			बड़ा	2,5	तीन
	ऑफ-साइट सीईटीपी	पूर्व-उपचार या बिना पूर्व-उपचार	छोटा	1	1,5
			मध्यम	2	2,5
			बड़ा	2	2,5
	कोई उपचार नहीं		छोटा	1	1,5
			मध्यम	2	2,5
			बड़ा	2	2,5
नहीं		छोटा	1	1,5	
		मध्यम	1	1,5	
		बड़ा	2	2,5	

कारखाने का आकार निम्नलिखित क्षेत्र द्वारा परिभाषित किया गया है:

कारखाने का आकार	मानदंड (वर्ग मीटर में कुल क्षेत्रफल)
छोटा	< 5 000
मध्यम	5 000 – 20 000
बड़ा	> 20 000

ICS ऑडिट का दायरा



ICS ऑन-साइट ऑडिट का समग्र उद्देश्य सुविधा के ICS आचार संहिता, स्थानीय नियमों और अंतर्राष्ट्रीय मानकों के अनुपालन स्तर का मूल्यांकन करना, साथ ही आवश्यक सुधारात्मक कार्रवाइयों और सतत सुधार के अवसरों की पहचान करना है। ICS ऑडिट में ऑडिटर्स द्वारा सुविधा में देखी गई सर्वोत्तम प्रथाओं की भी रिपोर्ट की जाती है।

ICS पर्यावरणीय ऑडिट के दायरे में शामिल भौतिक क्षेत्र हैं:

- उत्पादन क्षेत्र
- खतरनाक या संभावित खतरनाक पदार्थों के भंडारण क्षेत्र (सब-स्टोर, गोदाम, ड्राई स्टोर, तेल और ईंधन भंडारण क्षेत्र, आदि)
- अपशिष्ट जल उपचार संयंत्र (यदि साइट पर कोई हो, जिसमें प्रयोगशाला, उपचार संयंत्र के लिए समर्पित रासायनिक भंडार, समर्पित बिजली आपूर्ति, कीचड़ भंडारण क्षेत्र, आदि शामिल हैं)
- अपशिष्ट भंडारण क्षेत्र (गैर-खतरनाक और खतरनाक)
- बॉयलर और जनरेटर (भारी मशीनें)
- कारखाने का कोई भी क्षेत्र जहाँ रसायनों का उपयोग हो सकता है/होता है (दाग हटाने का कमरा, आदि)
- कोई भी क्षेत्र जहाँ जल प्रवाह मीटर / ऊर्जा मीटर स्थापित हैं
- अन्य भंडारण क्षेत्र, यदि लागू हो
- कर्मचारियों के रहने और खाने के क्षेत्र, यदि लागू हो
- उत्पादन स्थल के पास सभी संबंधित भवन।

यदि अपशिष्ट जल उपचार संयंत्र (ETP) साझा किया जाता है, तो ऑडिट की गई फैक्ट्री को ऑडिटर्स को साझा ETP तक पहुँच प्रदान करनी चाहिए, क्योंकि यह ऑडिट के दायरे का हिस्सा है।

साझा भवनों की स्थिति में, आईसीएस ऑडिट से पहले, ऑडिट की गई फैक्ट्री को उसी भवन में स्थित अन्य फैक्ट्रियों के प्रबंधन और मालिकों (यदि वे ऑडिट की गई फैक्ट्री के प्रबंधन से अलग हैं) को आईसीएस की उस आवश्यकता के बारे में सूचित करना चाहिए कि ऑडिटर्स को पूरे भवन और सामान्य क्षेत्रों (जैसे कि भवन की सीढ़ियाँ) का दौरा करना होगा और यदि आवश्यक हो, तो भवन में मौजूद अन्य फैक्ट्रियों का भी दौरा करना होगा क्योंकि जोखिम साझा परिसर से उत्पन्न हो सकते हैं।

साझा भवन की स्थिति में परिसर के सभी आवश्यक हिस्सों तक पहुँच से इनकार करना या अन्य कारखानों से उनके परिसर में प्रवेश करने के लिए सहमति प्राप्त करने में विफल रहना, आईसीएस सदस्य द्वारा पहुँच से वंचित करने के रूप में माना जाएगा और इसके परिणामस्वरूप ऑडिट विफल हो सकता है।

ICS ऑडिट प्रक्रिया

ICS ऑडिट प्रक्रिया में 6 चरण होते हैं

1. **उद्घाटन बैठक** का उद्देश्य ऑडिटर्स का परिचय कराना, ऑडिट का कारण याद दिलाना और ICS सदस्यों के सतर्कता संबंधी दायित्वों तथा ऑडिट द्वारा प्रदान किए गए अवसरों को रेखांकित करना, पर्यावरणीय जागरूकता के



महत्व पर चर्चा करना और उसकी सराहना करना, ऑडिट के दायरे की समीक्षा करना और ऑडिट की अवधि की पुष्टि करना, किए जाने वाले ऑडिट प्रक्रियाओं को समझना, और शामिल किए जाने वाले पक्षों की पहचान करना है।

- **प्रतिभागी:** लेखा परीक्षक, सुविधा प्रबंधन, श्रमिक संगठन के प्रतिनिधि
- **कारखाने की जिम्मेदारी:** केवल आईसीएस क्लाइंट सदस्य के साथ साझा करने के लिए तस्वीरें लेने की अनुमति देना (गोपनीय डेटा, लोगों का चेहरा दिखाए बिना), एक समर्पित कमरा प्रदान करना, ऑडिटर्स को सूचित करना यदि वर्तमान ऑडिट के साथ-साथ कोई अन्य दौरा या ऑडिट (सामाजिक, पर्यावरणीय, गुणवत्ता या तकनीकी ऑडिट, निरीक्षण आदि) किया जाता है।

ऑडिट प्रक्रिया इस क्रम का पालन भी कर सकती है और नहीं भी। कारखाने के दौरे और दस्तावेज़ समीक्षा के दौरान तस्वीरें ली जाएंगी।

2. **कारखाने का दौरा:** उन क्षेत्रों का दौरा जहाँ पर्यावरणीय पहलू और कर्मचारी मौजूद हो सकते हैं, ताकि पर्यावरण प्रबंधन से संबंधित प्रथाओं का मूल्यांकन किया जा सके, सभी संभावित पर्यावरणीय पहलुओं और प्रभावों पर विचार किया जा सके और अन्य प्रथाओं का अवलोकन किया जा सके।
कारखाने के आसपास का दौरा होने की उम्मीद की जा सकती है।
3. **दस्तावेज़ समीक्षा:** ऑडिटर पिछले 12 महीनों के सुविधा के दस्तावेज़ों और रिकॉर्ड की समीक्षा करेंगे ताकि अनुपालन की पुष्टि की जा सके, गैर-अनुपालनों की पहचान की जा सके, और यदि कोई हो तो सर्वोत्तम प्रथाओं की रिपोर्ट की जा सके।
तैयार किए जाने वाले दस्तावेज़ों की सूची: [अनुलग्नक 1](#)।

**कारखाने को ऑडिट के दूसरे दिन दोपहर 2:00 बजे से पहले दस्तावेज़ प्रदान करने होंगे।
(1 मैन-डे ऑडिट के मामले में पहले दिन)।**

4. **साक्षात्कार:** साक्षात्कार व्यक्तिगत और/या समूहों में आयोजित किए जाएंगे और उनमें विभिन्न पदों पर कार्यरत श्रमिकों को शामिल किया जाना चाहिए। साक्षात्कार नमूनाकरण पर अतिरिक्त जानकारी के लिए, कृपया [अनुलग्नक 2](#) देखें। इन साक्षात्कारों के दौरान प्राप्त जानकारी और श्रमिकों के डेटा की गोपनीयता ऑडिटर्स और आईसीएस सदस्यों द्वारा सुनिश्चित की जाएगी।

साक्षात्कार के दौरान किसी प्रबंधक की उपस्थिति या दखलअंदाजी को डराने-धमकाने का प्रयास माना जाएगा और यह पारदर्शिता की अपेक्षाओं के अनुपालन में कारखाने की स्थिति को खतरे में डाल सकता है। यह जानने का प्रयास करना कि एक श्रमिक ने साक्षात्कार के दौरान क्या कहा, श्रमिक अधिकारों का एक गंभीर उल्लंघन है। कारखाने को साक्षात्कारों की रिपोर्ट तक पहुंच नहीं दी जाएगी।

5. **पूर्व समापन बैठक** में ऑडिट टीम के लिए ऑडिट की समीक्षा करने और प्रश्नावली से संबंधित गैर-अनुपालन बिंदुओं को इकट्ठा करने के लिए एक निजी बैठक शामिल होती है।



6. **समापन बैठक** का उद्देश्य ऑडिट निष्कर्षों और परिणामों को प्रस्तुत करना और उन पर चर्चा करना, प्रश्नों के उत्तर देना और स्पष्टीकरण प्रदान करना, देखे गए तथ्यों पर समझौता करना या सुविधा के प्रबंधन को ऑडिटर्स के सामने प्रतिवाद प्रस्तुत करने का अवसर देना और यह सुनिश्चित करना है कि सुविधा का प्रबंधन गैर-अनुपालन के लिए कानूनी या कोड आधार को समझता है।

- **उपस्थित:** लेखा परीक्षक, सुविधा प्रबंधन, श्रमिक संगठन के प्रतिनिधि
- **परिणाम:** सुविधा गैर-अनुपालन को कार्य करने और हल करने के लिए प्रतिबद्ध है।
निष्कर्ष रिपोर्ट में सभी गैर-अनुपालनों का एक स्पष्ट विवरण होता है और इसमें कारखाने की ओर से गैर-अनुपालनों को कैसे सुलझाया जाए, इस पर टिप्पणियाँ शामिल होती हैं। निष्कर्ष रिपोर्ट साइट पर ही जारी की जाएगी, जिस पर सुविधा के प्रबंधन प्रतिनिधि, श्रमिक संगठन के प्रतिनिधि और प्रमुख लेखा परीक्षक द्वारा हस्ताक्षर किए जाएंगे और सहमति दी जाएगी। एक प्रति सुविधा के पास रखी जाती है, और दूसरी आईसीएस सदस्य को भेजी जाएगी।

अंतिम बैठक के दौरान रेटिंग और अध्याय-वार रेटिंग की जानकारी नहीं दी जाती है।



ICS ऑडिट रेटिंग और मूल्यांकन

अनुपालनाहीनताओं की पहचान

ICS प्रश्नों का मूल्यांकन स्थानीय कानूनी आवश्यकताओं, अंतर्राष्ट्रीय कन्वेंशन आवश्यकताओं, और ICS की अपनी विशिष्ट आवश्यकताओं के आधार पर किया जा सकता है। जहाँ ICS आवश्यकताओं पर आधारित प्रश्नों द्वारा निर्धारित मानकों की तुलना में स्थानीय कानून अधिक सख्त है, वहाँ सुविधा के व्यवहारों का मूल्यांकन स्थानीय कानून के आधार पर किया जाता है।

यदि लेखा परीक्षक **पूर्ण अनुपालन की पुष्टि करने में असमर्थ** हैं, तो **अवलोकन को गैर-अनुपालन के रूप में रिपोर्ट किया जाएगा।**

ऑडिट से पहले [अनुलग्नक 1](#) में सूचीबद्ध अनुरोधित दस्तावेज़ तैयार करने से, यदि अनुपालन साबित करने में असमर्थ हो तो कारखाने को गैर-अनुपालन के रूप में रेट किए जाने से रोकने में मदद मिलेगी।

यदि कोई गैर-अनुपालन ऐसा है जिसे आसानी से और जल्दी हल किया जा सकता है (जैसे पानी का रिसाव), तो ऑडिटर्स को रिपोर्ट में गैर-अनुपालन की सूचना देनी चाहिए (और निष्कर्ष रिपोर्ट में, उदाहरण के लिए, ऑडिटर्स यह इंगित कर सकते हैं कि गैर-अनुपालन को तुरंत बंद कर दिया गया है)।

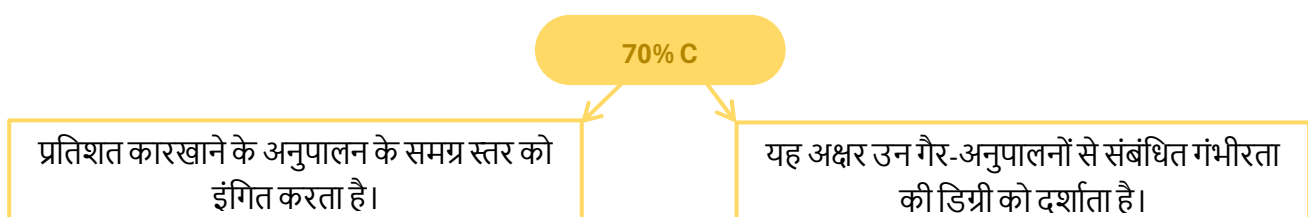
ICS पर्यावरणीय अध्याय स्तर

ICS पर्यावरणीय ऑडिट में प्रत्येक अध्याय के लिए, आवश्यकताओं को दो स्तरों में विभाजित किया गया है:

- **मुख्य आवश्यकताएँ:** पर्यावरणीय जागरूकता, कानूनी अनुपालन और लागू की गई प्रथाएँ
- **उन्नत आवश्यकताएँ:** सतत सुधार के लिए सर्वोत्तम प्रथाएँ (लक्ष्य और कार्य योजनाएँ, प्रदर्शन का विश्लेषण, आदि)।

आईसीएस दोहरी रेटिंग प्रणाली

ICS पर्यावरणीय ऑडिट एक दोहरी रेटिंग प्रणाली पर आधारित है, जिसमें एक प्रतिशत और एक अक्षर (A, B, C, D, E) शामिल होते हैं, उदाहरण के लिए: वैश्विक ऑडिट रेटिंग 90% B, 70% C आदि हो सकती है।



ICS रेटिंग प्रणाली एक थ्रेशोल्ड्स तालिका पर आधारित है, जिसे गंभीर अनुपालनहीनताओं के निष्कर्षों के साथ जोड़ा गया है, जिन्हें तत्काल ध्यान और कार्रवाई की आवश्यकता होती है। उदाहरण के लिए, यदि एक अलर्ट सूचना जारी की



जाती है, तो सुविधा रेटिंग 85% E हो सकती है: सुविधा अधिकांशतः पर्यावरणीय अनुपालन करती है लेकिन एक प्रमुख समस्या की पहचान हुई है और एक अलर्ट सूचना जारी की गई है। ICS ऑडिट प्रणाली को कारखाने के समग्र स्तर पर रिपोर्ट करने और साथ ही प्रमुख गैर-अनुपालनों को स्पष्ट रूप से उजागर करने के लिए डिज़ाइन किया गया है।

चेतावनी सूचनाएं

अलर्ट सूचनाएं ऑडिटर्स द्वारा तब ट्रिगर की जाती हैं जब परिभाषित गंभीर गैर-अनुपालन की पहचान होती है, जिन्हें आईसीएस सदस्यों के तत्काल ध्यान की आवश्यकता होती है क्योंकि वे:

- धोखाधड़ी के कारण ऑडिट के परिणामों को प्रभावित कर सकते हैं, या
- पर्यावरण या श्रमिकों की सुरक्षा के लिए प्रत्यक्ष खतरा: बिना उपचारित अपशिष्ट जल का सीधे पर्यावरण में निर्वहन, खतरनाक अपशिष्ट निपटान के अनुचित तरीके और कारखाने में खतरनाक पदार्थों के निपटान के खतरनाक तरीके।

सुविधा तक पहुँच अस्वीकार कर दी गई

सुविधा को आईसीएस पर्यावरणीय ऑडिट करने के लिए ऑडिटर्स को अपनी इमारतों में प्रवेश की अनुमति देनी चाहिए। यदि ऑडिटर्स की टीम द्वारा सुविधा के प्रतिनिधि - या संपर्क बिंदु - को दौरे के उद्देश्य, प्रक्रिया और ऑडिट की वैधता समझाने की पेशकश के बाद भी, सुविधा ऑडिटर्स को आईसीएस () परिसर या परिसर के किसी हिस्से में प्रवेश करने की अनुमति देने से इनकार कर देती है, तो ऑडिटर तुरंत आईसीएस सदस्य को एक 'प्रवेश से इनकार' (Access denied) सूचना भेजते हैं। इसलिए इस ऑडिट को "प्रवेश से इनकार" के रूप में वर्गीकृत किया जाता है।

ऑडिट के दौरान त्रिकोण के तीन स्तंभों (कारखाने का दौरा, साक्षात्कार और दस्तावेजीकरण) में से किसी भी तक पहुँचने में कोई भी प्रतिबंध ऑडिट प्रश्नावली में रिपोर्ट किया जाएगा।

कारखाने द्वारा उठाई गई शिकायतें

ऑडिट या ऑडिट कंपनी के संबंध में शिकायतों या अपीलों की स्थिति में, कारखानों को ऑडिट का अनुरोध करने वाले ICS सदस्य से संपर्क करना चाहिए और यदि आवश्यक हो तो मुद्दे का विवरण देते हुए contact@ics-asso.org पर ICS टीम से संपर्क करना चाहिए। यदि कारखाने को ऑडिटर्स से कोई असामान्य और गैर-पेशेवर व्यवहार दिखाई देता है, तो वह विस्तृत जांच शुरू करने के लिए ICS सदस्य से ICS ऑडिटर्स की व्यवहार चेकलिस्ट भरने के लिए कह सकता है।



परिशिष्ट 1: दस्तावेज़ीकरण समीक्षा

प्रकार	दस्तावेज़
सामान्य	साइट लेआउट
	उत्पादन प्रवाह आरेख
	नियमन एजेंसी से उल्लंघन या जुर्माने की सूचनाएँ
	पर्यावरणीय उल्लंघनों और प्रदूषण घटनाओं (वायु, जल, अपशिष्ट जल, कचरा, गंध और शोर) से संबंधित पर्यावरणीय नियामक एजेंसियों/प्राधिकरणों के साथ संचार।
	पर्यावरणीय प्रमाणपत्र / परमिट
	संचालन की स्वीकृति
ईएमएस	मुख्य आवश्यकताएँ स्तर
	कंपनी की पर्यावरणीय नीति
	कानूनों और विनियमों में होने वाले परिवर्तनों के साथ अद्यतित रहने की प्रणाली
	संगठन चार्ट
	पर्यावरण प्रबंधन गतिविधियों के समन्वय के प्रभारी प्रबंधक का कार्य विवरण
	पर्यावरणीय पहलुओं और प्रभावों की पहचान
	पर्यावरणीय उद्देश्य, लक्ष्य और कार्ययोजना
	पर्यावरण प्रबंधन समिति के रिकॉर्ड (समिति के सदस्य श्रमिकों की सूची, संबोधित विषय आदि का स्पष्ट उल्लेख सहित)
	पर्यावरणीय जागरूकता प्रशिक्षण रिकॉर्ड
	उन्नत स्तर
	कारखाने द्वारा अपने आपूर्तिकर्ताओं का मूल्यांकन करने के लिए उपयोग किया जाने वाला पर्यावरणीय मानक और किए गए मूल्यांकन के प्रमाण
ऊर्जा उपयोग, परिवहन और ग्रीनहाउस गैसों (जीएचजी)	मुख्य आवश्यकताएँ स्तर
	ऊर्जा खपत रिकॉर्ड: विभिन्न प्रकार के ऊर्जा स्रोतों के लिए कुल ऊर्जा खपत: बिजली, प्राकृतिक गैस, तेल, कोयला, आदि।
	कारखाने में विभिन्न विभाग/प्रक्रिया/खंड/उपयोग के लिए ऊर्जा खपत का विभाजन रिकॉर्ड
	भाप लाइनों की आंतरिक निरीक्षण रिपोर्ट (भाप रिसाव का निरीक्षण) और ऊर्जा की बचत के आसान अवसरों की पहचान करने के लिए कारखाने का सामान्य निरीक्षण
	उन्नत स्तर
	प्रत्यक्ष हरितगृह गैस उत्सर्जन की गणना स्कोप 1 (यदि उपलब्ध हो तो स्कोप 2 और स्कोप 3)
	ऊर्जा, परिवहन और जीएचजी उत्सर्जन में कमी से संबंधित उद्देश्य, लक्ष्य और कार्ययोजना
	ऊर्जा, परिवहन और हरितगृह गैसों (GHGs) के संबंध में संबंधित श्रमिकों के लिए प्रशिक्षण
जल उपयोग	मुख्य आवश्यकताएँ स्तर
	जल खपत रिकॉर्ड: सभी विभिन्न जल स्रोतों के लिए कुल जल खपत



	जल खपत का विभाजन रिकॉर्ड: कारखाने में विभिन्न विभाग/प्रक्रिया/खंडों के लिए
	कारखाने में पानी के रिसाव का पता लगाने, पानी का उपयोग करने वाली मशीनों, पानी की पाइपलाइनों आदि के रखरखाव को नियंत्रित करने तथा पानी बचाने के आसान अवसरों की पहचान करने के लिए किए गए आंतरिक निरीक्षणों की रिपोर्टें
	उन्नत स्तर
	जल बचत पर दस्तावेजीकरण: लक्ष्य और कार्य योजना
	प्रासंगिक श्रमिकों के लिए प्रशिक्षण: जल उपयोग और बचत
अपशिष्ट जल और निर्वहन	मुख्य आवश्यकताएँ स्तर
	सामान्य ईटीपी (CETP) के साथ समझौता यदि कारखाना अपशिष्ट जल उपचार के लिए CETP से जुड़ा हो या सीवेज सिस्टम में अपशिष्ट जल छोड़ने की अनुमति
	निकासी योजना या पाइपलाइन लेआउट
	अपशिष्ट जल के उपचारोपरांत गुणवत्ता परीक्षण रिपोर्ट (तृतीय पक्ष से)
	ETP इनलेट और आउटलेट बिंदुओं पर जल प्रवाह माप के रिकॉर्ड
	अपशिष्ट जल पैरामीटर के आंतरिक परीक्षण रिकॉर्ड
	आंतरिक रूप से अपशिष्ट जल मापदंडों का परीक्षण करने की प्रक्रियाएँ
	ETP क्षमता का दस्तावेजीकरण
	ETP परिचालन एवं रखरखाव मैनुअल
	ETP ऑपरेटर के प्रशिक्षण रिकॉर्ड या प्रशिक्षण का प्रमाण (आंतरिक या बाहरी) (प्रमाण कि ETP ऑपरेटर के पास ETP संचालित करने का निरंतर अनुभव है)
	CETP के साथ अनुबंध या CETP प्रदाता के साथ समझौता
	उन्नत स्तर
	ETP आपातकालीन प्रक्रिया
	जल प्रदूषण कम करने, अपशिष्ट जल की मात्रा घटाने या उपचार प्रक्रिया में सुधार करने के उद्देश्य, लक्ष्य और कार्य योजना
	योजनाबद्ध उत्पादन में वृद्धि की स्थिति में, इस बात का प्रमाण कि ऑन-साइट ETP क्षमता उत्पन्न होने वाले अतिरिक्त अपशिष्ट जल की मात्रा का उपचार करने के लिए पर्याप्त है
वायु में उत्सर्जन	मुख्य आवश्यकताएँ स्तर
	वायु में मुख्य बिंदु स्रोतों से होने वाले उत्सर्जन की पहचान (सूचनात्मक प्रश्न)
	सभी उपकरणों के रखरखाव/निरीक्षण रिकॉर्ड (जैसे बॉयलर और जनरेटर)
	स्टैक वायु उत्सर्जन परीक्षण रिपोर्ट
	वायु उत्सर्जन स्रोतों की सूची (बिंदु स्रोत और पलायनशील उत्सर्जन, जिसमें ODS और F-गैसों के संभावित स्रोत शामिल हैं)
	वायु उपचार उपकरण रखरखाव रिकॉर्ड
	उन्नत स्तर



	वायु प्रदूषण और/या उत्पन्न होने वाले ODS/F-गैसों के उत्सर्जन की मात्रा को कम करने के उद्देश्य, लक्ष्य और कार्ययोजना
	वातावरण वायु गुणवत्ता परीक्षण रिपोर्ट
	वायु में उत्सर्जन और ODSs से संबंधित प्रासंगिक श्रमिकों के लिए प्रशिक्षण (उदा: रखरखाव ऑपरेटर)
अपशिष्ट प्रबंधन	मुख्य आवश्यकताएँ स्तर
	अपशिष्ट सूची
	ईटीपी द्वारा उत्पन्न की गई स्लज मात्राओं का रजिस्टर (इन्वेंटरी में शामिल किया जा सकता है)
	अपशिष्ट ठेकेदारों के साथ समझौते (सभी प्रकार के अपशिष्टों के लिए)
	अपशिष्ट प्रबंधन प्रक्रिया/नीति
	अपशिष्ट ठेकेदारों के साथ अंतिम निपटान/उपचार विधियों का उल्लेख करने वाले समझौते (कीचड़ को छोड़कर सभी प्रकार के अपशिष्टों के लिए)
	कीचड़ संग्रहण के लिए ठेकेदार के साथ समझौता जिसमें कीचड़ के अंतिम निपटान/उपचार का उल्लेख हो
	अपशिष्ट प्रबंधन के बारे में सभी संबंधित श्रमिकों के लिए प्रशिक्षण (उदाहरण के लिए: अपशिष्ट एकत्र करने के प्रभारी श्रमिकों के लिए)
अपशिष्ट प्रबंधन	उन्नत स्तर
	कारखाना अपशिष्ट ठेकेदारों का ऑडिट करता है, इसका प्रमाण
	अपशिष्ट उत्पादन को कम करने और अपशिष्ट के अंतिम उपचार/निपटान में सुधार करने के लिए उद्देश्य, लक्ष्य और कार्य योजना
	अपशिष्ट पुनर्चक्रण के प्रमाण
प्रदूषण रोकथाम, खतरनाक और संभावित खतरनाक पदार्थ	मुख्य आवश्यकताएँ स्तर
	थोक टैंकों का इन्वेंटरी (सामग्री, क्षमता आदि सहित), यदि साइट पर कोई थोक टैंक हो
	थोक टैंक निरीक्षण लॉग/रिपोर्ट और थोक टैंक अखंडता परीक्षण लॉग/रिपोर्ट, यदि साइट पर कोई थोक टैंक हो
	रासायनिक सूची
	MSDS/SDS के मूल संस्करण जिनमें 16 अनुभाग हों
	खतरनाक पदार्थों के प्रबंधन और उपयोग के संबंध में संबंधित श्रमिकों के लिए प्रशिक्षण (उदाहरण के लिए: रासायनिक पदार्थों को संभालने वाले श्रमिक...)
	एमआरएसएल के अनुपालन की निगरानी के लिए कारखाने की प्रणाली
	रासायनिक हैंडलिंग और भंडारण प्रक्रिया
	उन्नत स्तर
	रासायनिक उपयोग में कमी और खतरनाक रसायनों के प्रतिस्थापन एवं उन्मूलन के लिए उद्देश्य, लक्ष्य और कार्ययोजना।
आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रबंधन	मुख्य आवश्यकताएँ स्तर
	आपातकालीन स्थितियों की पहचान / आपातकालीन प्रतिक्रिया योजना



	रासायनिक रिसाव आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रिया
	रासायनिक रिसाव सफाई मॉक ड्रिल रिपोर्ट
	आग की आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रक्रिया
	आग की आपातकालीन मॉक ड्रिल रिपोर्ट
	आपातकालीन प्रतिक्रिया कार्यकर्ताओं की नामित टीम का प्रमाण
	नए कर्मचारियों के लिए स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रशिक्षण
	मौजूदा कर्मचारियों के लिए स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रशिक्षण
	रसाव/घटना लॉग और उठाए गए सुधारात्मक कदम, जिसमें उदाहरण के लिए रसाव, रिसाव, गंध, शोर आदि के संबंध में अधिकारियों के साथ पत्राचार शामिल है।
	उन्नत स्तर
	आपातकालीन प्रतिक्रिया योजना की समीक्षा करने की प्रक्रिया
परेशानियाँ और शिकायत निवारण तंत्र	उन्नत स्तर
	पड़ोसियों, स्थानीय समुदायों, स्थानीय संस्थानों आदि से प्राप्त शिकायतों का रजिस्टर, जिनमें शामिल हैं लेकिन इन्हीं तक सीमित नहीं:
	• शिकायत की तिथि और प्रेषक • कारखाने से जोखिम आकलन • यदि हाँ, तो सुधार कार्ययोजना • यदि हाँ, तो सुधार कार्य योजना के परिणाम
	पड़ोसियों से शिकायतों के संग्रह के लिए नीति या प्रणाली प्रस्तुति पड़ोसियों से प्राप्त शिकायतों वाले हितधारकों के साथ बैठकों का दस्तावेजीकरण या कार्यवृत्त सुधारात्मक कार्य योजनाएँ और सुधारात्मक कार्यों की प्रभावशीलता ट्रैकिंग
जैव विविधता और भूमि संरक्षण	मुख्य आवश्यकता स्तर
	परमिट या भवनों में संशोधन के लिए प्राधिकरण
	बचें-घटाएँ-क्षतिपूर्ति अनुक्रम के अनुप्रयोग के लिए नीति या कार्यप्रणाली
	उन्नत स्तर
	खरीद के लिए प्रलेखित जैव विविधता प्रभाव मानदंडों का उदाहरण
	कर्मचारियों को प्रदान की गई जागरूकता प्रस्तुति
	लोडिंग/अनलोडिंग बे में काम करने वाले कर्मचारियों को माल से आक्रामक प्रजातियों के फैलने के तरीके के बारे में जागरूकता प्रस्तुति
	संरक्षित क्षेत्रों, उच्च जैव विविधता मूल्य वाले क्षेत्रों, आस-पास की संरक्षित प्रजातियों की पहचान सहित दस्तावेजीकरण
	जीव विविधता प्रभाव न्यूनीकरण लक्ष्यों वाली नीति



परिशिष्ट 2: श्रमिकों और प्रबंधन के साक्षात्कार

विषय	साक्षात्कार के लिए कर्मचारी (न्यूनतम आवश्यकताएँ)	संबंधित प्रश्नों के उदाहरण
1 कर्मचारी और 1 प्रबंधक		
पर्यावरण प्रबंधन	<u>उदाहरण के लिए</u> अनुपालन प्रबंधक या पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली (ईएमएस) के प्रभारी प्रबंधक और पर्यावरणीय प्रशिक्षण में भाग लेने वाले एक कर्मचारी को यादृच्छिक रूप से चुना गया	1.5, 1.9 और 1.11
1 प्रमुख कर्मचारी और 1 प्रबंधक		
रासायनिक प्रबंधन	<u>उदाहरण के लिए</u> रसायन संभालने वाले उत्पादन अनुभाग का 1 कर्मचारी या रासायनिक गोदाम में काम करने वाला 1 कर्मचारी और रासायनिक प्रबंधन का 1 प्रबंधक/प्रभारी (रासायनिक गोदाम का प्रभारी)	7.16 और 8.5
1 प्रमुख कर्मचारी		
जल, ऊर्जा और वायु में उत्सर्जन	<u>उदाहरण के लिए</u> रखरखाव प्रबंधक या भारी मशीनों, वायु उपचार सुविधाओं और रेफ्रिजरेट उपकरणों से संबंधित जिम्मेदारियों वाला कर्मचारी / पाइपलाइनों, मशीनों (जल का उपयोग करने वाली) के रखरखाव से संबंधित जिम्मेदारियों वाला ऑपरेटर	2.9, 3.11 और 5.11
1 प्रमुख कर्मचारी		
अपशिष्ट जल और निर्वहन	ईटीपी ऑपरेटर/प्रबंधक	4.19
1 प्रमुख कर्मचारी और 1 प्रबंधक		
अपशिष्ट प्रबंधन	<u>उदाहरण:</u> 1 कर्मचारी जो स्थल पर अस्थायी भंडारण के लिए कचरा एकत्र करने और वर्गीकृत करने का प्रभारी है, और 1 प्रबंधक/प्रभारी जो अपशिष्ट प्रबंधन की निगरानी करेगा	6.19
2 कर्मचारी (1 नए कर्मचारी सहित)		
आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रबंधन	कारखाने में हाल ही में आए कोई भी 2 नए कर्मचारी	8.4, 8.9
1 कर्मचारी और 1 प्रबंधक		
परेशानियाँ और शिकायत तंत्र		9.3, 9.6
2 प्रमुख कर्मचारी		
जैव विविधता और भूमि संरक्षण	<u>उदाहरण:</u> कच्चे माल की खरीद में काम करने वाला 1 कर्मचारी, और अनलोडिंग बे में काम करने वाला 1 कर्मचारी	10.7, 10.9



परिशिष्ट 3: आईसीएस पर्यावरणीय ऑडिट प्रश्न

ICS प्रश्नों की सभी की रेटिंग समान नहीं होती, और रेटिंग स्वचालित रूप से ICS प्रणाली द्वारा गणना की जाती है।

अध्याय 1. पर्यावरण प्रबंधन प्रणालियाँ	
स्थानीय कानूनों पर जानकारी	
क्या कारखाना राष्ट्रीय, क्षेत्रीय या नगरपालिका पर्यावरणीय कानूनों या कोड के अधीन है?	
मुख्य आवश्यकताएँ - पर्यावरण प्रबंधन प्रणालियाँ	
1.1	क्या कारखाने को पर्यावरण-संबंधी दस्तावेज़ जैसे परमिट, लाइसेंस, आधिकारिक अनुबंध और प्रमाणपत्र रखने की आवश्यकता है?
1.2	क्या आवश्यक परमिट, लाइसेंस, आधिकारिक अनुबंध और प्रमाणपत्र वैध और वर्तमान स्थिति के अनुरूप पाए गए हैं?
1.3	क्या कारखाने के पास पर्यावरण प्रबंधन के प्रति अपने दृष्टिकोण को परिभाषित करने वाली कोई नीति है?
1.4	क्या कारखाने ने लागू पर्यावरणीय कानूनी आवश्यकताओं के साथ अद्यतित रहने के लिए कोई तंत्र स्थापित किया है?
1.5	क्या प्रबंधन का कोई व्यक्ति पर्यावरण प्रबंधन गतिविधियों का समन्वय करने के लिए नामित किया गया है?
लागू की गई प्रथाएँ	
1.6	क्या कारखाना अपनी गतिविधियों से जुड़े महत्वपूर्ण पर्यावरणीय पहलुओं और प्रभावों का आकलन करता है?
1.7	क्या कारखाने ने मुख्य पर्यावरणीय प्रभावों को संबोधित करने के लिए अपने उद्देश्यों और कार्ययोजनाओं का दस्तावेजीकरण किया है?
1.8	क्या कारखाने के पास अपनी पर्यावरणीय प्रदर्शन की आवधिक समीक्षा करने की कोई प्रक्रिया है (स्थानीय कानून के अनुसार या कम से कम हर साल)?
1.9	क्या साइट पर्यावरण समिति है?
1.10	क्या कारखाने ने लागू रसायनों और औद्योगिक प्रक्रियाओं पर कानूनी प्रतिबंधों के साथ अद्यतित रहने के लिए कोई तंत्र लागू किया है?
उन्नत आवश्यकताएँ।	
1.11	क्या कारखाना आपूर्तिकर्ताओं (जैसे सेवा प्रदाताओं, उप-ठेकेदारों, कच्चा माल आपूर्तिकर्ताओं) के लिए निर्धारित मानकों का मूल्यांकन करता है जो पर्यावरणीय प्रदर्शन के अपेक्षित स्तर निर्धारित करते हैं?
1.12	क्या पर्यावरणीय मामलों और कारखाने की पर्यावरणीय प्रक्रियाओं से संबंधित प्रशिक्षण नियमित रूप से दोहराए जाते हैं?
अध्याय 2. ऊर्जा उपयोग, परिवहन और हरितगृह गैसों (GHGs)	
स्थानीय कानूनों पर जानकारी	
क्या कारखाने को लागू परमिटों के अनुपालन का प्रदर्शन करने के लिए ऊर्जा, स्टैक वायु उत्सर्जन या वायु उत्सर्जन/प्रदूषकों और/या जीएचजी उत्सर्जन की निगरानी या गणना करने की आवश्यकता है?	
कारखाने के बारे में जानकारी	
कारखाना किन ऊर्जा स्रोतों का उपयोग करता है (जैसे मुख्य बिजली, स्थानीय रूप से उत्पन्न बिजली, कोयला, तेल, गैस आदि)? यदि कोई अन्य ऊर्जा स्रोत उपयोग/उत्पादित किए जाते हैं, तो कृपया सेल 90 में कोई भी टिप्पणी प्रदान करें।	



क्या कारखाना नवीकरणीय स्रोतों (जैसे सौर, पवन आदि) से कोई ऊर्जा का उत्पादन या उपभोग करता है? यदि कोई अन्य ऊर्जा स्रोत उपयोग/उत्पादित किए जाते हैं तो कृपया सेल J 91 में टिप्पणी प्रदान करें या यदि कोई नवीकरणीय ऊर्जा स्रोत उत्पादित या उपभोग नहीं किया जाता है तो "NA" चुनें।	
क्या यह कारखाना हरितगृह गैस (GHG) उत्सर्जन व्यापार के लिए मान्यता प्राप्त अनुपालन योजना का हिस्सा है?	
मुख्य आवश्यकताएँ - ऊर्जा उपयोग, परिवहन और हरितगृह गैस (GHGs)	
2.1	यदि कारखाना ऊर्जा (भाप, बिजली, गर्मी...) का उत्पादन करता है, तो क्या इस गतिविधि के लिए कारखाने को परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक प्राधिकरण की आवश्यकता है?
2.2	यदि हाँ, तो क्या परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक प्राधिकरण वैध पाए गए हैं?
2.3	क्या कारखाने को ऊर्जा खपत की निगरानी और ट्रेकिंग के लिए लागू कानूनी आवश्यकताओं की जानकारी है?
2.4	क्या कारखाने में बिजली खपत मीटर लगे हुए हैं या पूरे कारखाने की बिजली खपत को मापने का कोई अन्य साधन है?
2.5	क्या कारखाना नियमित रूप से (हर महीने) अपने कुल ऊर्जा खपत की निगरानी करता है?
2.6	निरीक्षण के आधार पर, क्या कारखाना भाप/संपीड़ित-हवा के किसी भी रिसाव से मुक्त है?
लागू की गई प्रथाएँ	
2.7	क्या कारखाना विभाग, अनुभाग और/या प्रक्रिया स्तर पर अपनी ऊर्जा खपत का अनुमान लगाता है?
2.8	क्या कारखाना उत्पादन में ऊर्जा की बर्बादी वाली सामान्य स्थितियों (जैसे भाप का रिसाव, अनावश्यक प्रकाश आदि) की पहचान करने और उन्हें टालने के लिए कम से कम हर 6 महीने में आंतरिक निरीक्षण करता है?
2.9	क्या कारखाना ऊर्जा, परिवहन और ग्रीनहाउस गैसों (GHGs) के संबंध में संबंधित श्रमिकों के लिए प्रशिक्षण आयोजित करता है?
उन्नत आवश्यकताएँ।	
2.10	क्या कारखाने में विभाग, अनुभाग और/या प्रक्रिया स्तर पर ऊर्जा खपत को मापने और विश्लेषण करने के लिए बिजली खपत मीटर स्थापित हैं?
2.11	क्या कारखाना अपनी ऊर्जा खपत को ऊर्जा स्रोत के अनुसार मापता और उसका विश्लेषण करता है?
2.12	क्या फैक्ट्री अपनी प्रक्रियाओं/गतिविधियों, ऑन-साइट या ऑफ-साइट परिवहन के लिए ईंधन उपयोग, कृषि गतिविधियों आदि से जुड़े ग्रीनहाउस गैसों के उत्सर्जन की निगरानी या नियमित रूप से आकलन करती है?
2.13	क्या कारखाने के पास ऐसे लक्ष्य और कार्ययोजनाएँ हैं जो इसके पर्यावरणीय प्रभाव को कम करने और ऊर्जा, परिवहन, हरितगृह गैसों (GHGs) की दक्षता बढ़ाने का प्रयास करती हैं?
अध्याय 3. जल उपयोग	
कारखाने के बारे में जानकारी	
कारखाना किन जल स्रोतों का उपयोग करता है (जैसे मुख्य पेयजल, मुख्य प्रक्रिया जल, बोरवेल से निकासी, सतही जल निकासी आदि)? यदि कोई अन्य जल स्रोत उपयोग किए जाते हैं तो सेल J 125 में कोई भी टिप्पणी प्रदान करें।	
मुख्य आवश्यकताएँ - जल उपयोग	
3.1	यदि कारखाना ऑन-साइट बोरहोल या नदियों, नालों, झीलों आदि से निकाला गया पानी उपयोग करता है, तो क्या इस गतिविधि के लिए कारखाने को परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक अनुबंधों की आवश्यकता है?
3.2	यदि हाँ, तो क्या परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक अनुबंध वैध पाए गए हैं?
3.3	क्या कारखाने को पानी की खपत की निगरानी और ट्रैक करने के लिए लागू कानूनी आवश्यकताओं की जानकारी है?



3.4	क्या कारखाने में कच्चे या ताजे जल के निष्कर्षण/स्रोत बिंदु पर संपूर्ण जल खपत को मापने के लिए जल प्रवाह मीटर लगे हुए हैं?
3.5	क्या कारखाना हर महीने अपने कुल जल उपभोग की निगरानी करता है?
3.6	निरीक्षण के आधार पर, क्या कारखाना उत्पादन के लिए जल आपूर्ति की मशीनों और पाइपलाइनों से किसी भी महत्वपूर्ण पानी के रिसाव से मुक्त है?
3.7	निरीक्षण के आधार पर, क्या कारखाना शौचालयों, कार्यालयों, कैंटीन, पानी के नलों से किसी भी महत्वपूर्ण पानी के रिसाव से मुक्त है?
3.8	क्या कारखाना घरेलू अपशिष्ट जल को सीधे पर्यावरण में छोड़ने वाले किसी भी बिंदु से मुक्त है?
लागू की गई प्रथाएँ	
3.9	क्या कारखाना अपने जल उपभोग का अनुमान विभाग, अनुभाग और/या प्रक्रिया स्तर पर लगाता है?
3.10	क्या कारखाना उत्पादन में पानी के अपव्यय की सामान्य स्थितियों (जैसे पानी का रिसाव, किसी दिए गए संचालन के लिए अनावश्यक अत्यधिक पानी की खपत, आदि) की पहचान करने और उन्हें रोकने के लिए आंतरिक निरीक्षण करता है?
3.11	क्या कारखाना जल उपयोग के संबंध में संबंधित श्रमिकों के लिए प्रशिक्षण आयोजित करता है?
उन्नत आवश्यकताएँ।	
3.12	क्या कारखाने में विभाग, अनुभाग और/या प्रक्रिया स्तर पर जल खपत को मापने और उसका विश्लेषण करने के लिए जल प्रवाह मीटर लगे हुए हैं?
3.13	क्या कारखाने के पास जल बचत प्राप्त करने के लिए लक्ष्य और एक कार्ययोजना है?
3.14	क्या कारखाना उपयोग किए गए जल संसाधनों पर अपनी निर्भरता की निगरानी करता है?
3.15	क्या कारखाना उपयोग किए गए जल संसाधनों पर अपने प्रभावों की निगरानी करता है?
अध्याय 4. अपशिष्ट जल और निर्वहन	
स्थानीय कानूनों पर जानकारी	
क्या कारखाने को स्थानीय कानून के अनुसार अपशिष्ट जल उत्सर्जन का नमूना/परीक्षण करना आवश्यक है?	
कारखाने के बारे में जानकारी	
क्या फैक्ट्री अपशिष्ट जल उत्पन्न करती है? कृपया ध्यान दें कि इस अध्याय का मूल्यांकन केवल तभी किया जाएगा जब फैक्ट्री औद्योगिक अपशिष्ट जल उत्पन्न करती हो।	
क्या कारखाने के पास अपशिष्ट जल उपचार संयंत्र (ETP) है?	
क्या कारखाने के पास एक सामान्य अपशिष्ट जल उपचार संयंत्र (CETP) है या कोई अन्य प्रकार का उपचार (ETP नहीं) है?	
यह कारखाना किस प्रकार के CETP के साथ अनुबंधित है?	
कारखाने में किस प्रकार की अपशिष्ट जल/निष्कासित धाराएँ उत्पन्न होती हैं?	
क्या कारखाने को अपना अपशिष्ट जल निर्वहन से पहले उपचारित करना आवश्यक है?	
उपचार के बाद साइट से निकलने वाला अपशिष्ट जल कहाँ निकाला जाता है?	
पिछले 12 महीनों में फैक्ट्री द्वारा गीली प्रक्रियाओं से उत्पन्न औद्योगिक अपशिष्ट जल की मासिक औसत मात्रा (m ³ /माह में) क्या है?	
क्या पर्याप्त प्रमाण है कि ETP आउटलेट बिंदु पर पानी का कोई दृश्यमान रंग नहीं है?	
क्या कारखाना बिजली की कमी के जोखिम से बचने के लिए उपाय करता है (ETP के लिए दूसरा बिजली स्रोत)?	



मुख्य आवश्यकताएँ - अपशिष्ट जल और निर्वहन जल	
4.1	क्या कारखाने को स्थानीय कानून के अनुसार अपशिष्ट जल/निष्कासन छोड़ने के लिए परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक अनुबंधों की आवश्यकता होती है?
4.2	यदि हाँ, तो क्या आवश्यक परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक अनुबंध वैध पाए गए हैं?
4.3	क्या कारखाना, परमिट, लाइसेंस या अनुबंधों द्वारा आवश्यक होने पर ऑन-साइट ईटीपी या प्री-ट्रीटमेंट स्थापित करने के संबंध में कानून का अनुपालन कर रहा है?
4.4	निरीक्षण के आधार पर, क्या ETP के उपचार संयंत्र की प्रक्रियाओं के प्रभावी होने का मात्रात्मक साक्ष्य है?
4.5	क्या कारखाने के पास सभी औद्योगिक अपशिष्ट जल प्रवाहों और निर्वहन बिंदुओं की पहचान करने के लिए एक निकासी योजना है?
4.6	क्या कारखाना पर्यावरण में औद्योगिक अपशिष्ट जल को सीधे छोड़ने वाले किसी भी बिंदु से मुक्त है?
4.7	क्या औद्योगिक अपशिष्ट जल के उपचार के लिए CETP के साथ अनुबंध वैध पाए गए हैं?
4.8	क्या उपचार के बाद आवश्यक अपशिष्ट जल मापदंडों को एक तीसरे पक्ष या बाहरी प्रयोगशाला द्वारा नियमित रूप से (कानून के अनुसार या CETP के साथ समझौते में परिभाषित आवृत्ति के अनुसार या कम से कम हर 6 महीने में) नियंत्रित किया जाता है?
4.9	क्या तीसरे पक्ष या बाहरी प्रयोगशाला द्वारा जारी अंतिम परीक्षण रिपोर्ट के अनुसार उपचार के बाद अपशिष्ट जल के पैरामीटर कानूनी मानक या CETP मानक की सीमाओं के भीतर हैं?
4.10	क्या कारखाने के पास उपचार के बाद अपशिष्ट जल के मापदंडों को नियंत्रित और निगरानी करने के लिए कोई आंतरिक प्रक्रिया है (जिसमें परीक्षण उपकरण, उपकरणों का रखरखाव, आवश्यक परीक्षणों की सूची शामिल है)?
4.11	क्या ईटीपी ऑपरेटर कारखाने की परीक्षण प्रक्रियाओं को समझता है और जानता है?
4.12	क्या फैक्टरी नियमित रूप से आंतरिक परीक्षण करती है और रिकॉर्ड रखती है?
4.13	क्या कारखाने द्वारा आंतरिक रूप से जारी अंतिम परीक्षण रिपोर्ट के अनुसार उपचार के बाद अपशिष्ट जल के पैरामीटर कानूनी मानक या CETP मानक की सीमाओं के भीतर हैं?
4.14	क्या ऑन-साइट ETP इनलेट और आउटलेट बिंदुओं पर जल प्रवाह मीटर स्थापित हैं?
4.15	उत्पादन प्रक्रियाओं के लिए जल खपत डेटा और ETP इनलेट एवं आउटलेट मीटरों के रीडिंग्स के आधार पर, क्या संपूर्ण अपशिष्ट जल का उपचार किया जाता है?
4.16	क्या कारखाना ओवरफ्लो के जोखिम से बचने के लिए उपाय करता है (रिज़र्व पंप उपलब्ध हैं और पानी की सतह और टैंक के शीर्ष के बीच सुरक्षा दूरी)?
4.17	यदि कानून द्वारा आवश्यक हो, तो प्रदूषकों का पता लगाने के लिए आसपास के जल निकायों का नियमित निरीक्षण किया जाता है?
4.18	यदि आसपास के जल निकायों में क्षरण के लक्षण दिखाई देते हैं, तो क्या सक्षम प्राधिकरणों को सूचित किया गया है?
लागू की गई प्रथाएँ	
4.19	क्या उपचारित किए जाने वाले अपशिष्ट जल की मात्रा के लिए ETP क्षमता उपयुक्त और पर्याप्त है?
4.20	क्या स्थानीय कानून के तहत कारखानों को अपनी भंडारण टैंकों की स्थिति का मूल्यांकन करने के लिए किसी बाहरी संस्था द्वारा निरीक्षण कराना आवश्यक है?
4.21	यदि हाँ, तो तीसरे पक्ष द्वारा भंडारण टैंकों के निरीक्षण की रिपोर्ट उपलब्ध हैं?
4.22	क्या भंडारण टैंक अपनी स्थिति के संबंध में स्थानीय कानून का अनुपालन कर रहे हैं?



4.23	ऑडिटर के अवलोकन के आधार पर, क्या टैंक में क्षरण के कोई लक्षण नहीं हैं?
4.24	क्या ETP के लिए रखरखाव कार्य किए गए, प्रलेखित और पंजीकृत किए गए हैं?
4.25	क्या फैक्ट्री ETP प्रबंधन के संबंध में संबंधित श्रमिकों के लिए प्रशिक्षण आयोजित करती है?
उन्नत आवश्यकताएँ।	
4.26	क्या कारखाने के पास उत्पन्न होने वाले अपशिष्ट जल की मात्रा को कम करने, जल प्रदूषण के स्तर को कम करने या अपशिष्ट जल उपचार प्रक्रिया में सुधार करने संबंधी लक्ष्य और कार्ययोजना है?
4.27	यदि कारखाना उत्पादन बढ़ाने की योजना बना रहा है, तो क्या वर्तमान ETP क्षमता उत्पन्न होने वाले अतिरिक्त अपशिष्ट जल का उपचार करने के लिए पर्याप्त है?
4.28	यदि नहीं, तो क्या कारखाना यह बता सकता है कि अतिरिक्त अपशिष्ट जल का उपचार कैसे किया जाएगा?
4.29	यदि कारखाना प्लास्टिक, प्लास्टिक व्युत्पन्न, या प्लास्टिक फाइबर का उत्पादन या उपयोग करता है, तो क्या कारखाना अपने माइक्रोप्लास्टिक के उत्पादन और पर्यावरण में इसके विमोचन की निगरानी करता है?
अध्याय 5. वायु में उत्सर्जन	
कारखाने के बारे में जानकारी	
क्या कारखाने ने भारी मशीनें (बॉयलर, जनरेटर...) स्थापित की हैं?	
क्या कारखाना रेफ्रिजरेट उपकरण का उपयोग कर रहा है?	
मुख्य आवश्यकताएँ - वायु में उत्सर्जन	
5.1	क्या कारखाने को स्थानीय कानून के अनुसार वायु में उत्सर्जन के लिए परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक अनुबंधों की आवश्यकता है?
5.2	यदि हाँ, तो क्या आवश्यक परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक अनुबंध वैध पाए गए हैं?
5.3	क्या कारखाने को वायु में उत्सर्जन की निगरानी और ट्रेकिंग के लिए लागू कानूनी आवश्यकताओं की जानकारी है?
5.4	क्या सभी भारी मशीनें (बॉयलर/जनरेटर) स्थानीय कानून के अनुसार आंतरिक और बाह्य रूप से नियमित रूप से निरीक्षण की जाती हैं?
5.5	यदि साइट स्टैक या विखुरित उत्सर्जन से हवा में विषाक्त पदार्थ छोड़ती है, तो क्या कारखाने के पास स्थानीय कानून की सीमाओं के अनुसार वायु उत्सर्जन को नियंत्रित करने के लिए फ़िल्टर और/या प्रणालियाँ हैं?
5.6	क्या स्टैक वायु उत्सर्जन परीक्षण नियमित रूप से (कानून के अनुसार या कम से कम हर साल) किए जाते हैं?
5.7	क्या स्टैक से निकलने वाले वायु उत्सर्जन, अंतिम तृतीय-पक्ष परीक्षण रिपोर्ट के अनुसार, कानून या अंतर्राष्ट्रीय मानक द्वारा निर्धारित सीमाओं के भीतर हैं?
5.8	क्या कारखाने ने वायु में उत्सर्जन के अपने सभी संभावित स्रोतों (बिंदु और पलायनशील स्रोतों से वायु में उत्सर्जन) की पहचान की है और उनका दस्तावेजीकरण किया है?
लागू की गई प्रथाएँ	
5.9	क्या कारखाने के पास ODS/F गैसों के रिसाव का पता लगाने और ODS/F गैस युक्त उपकरणों का रखरखाव करने के उपाय मौजूद हैं?
5.10	यदि कोई औद्योगिक गैस उपचार प्रक्रिया स्थापित है, तो क्या उसकी उचित निगरानी और नियंत्रण किया जाता है?
5.11	क्या कारखाना वायु में उत्सर्जन और ओडीएस से संबंधित प्रासंगिक श्रमिकों के लिए प्रशिक्षण/और या जागरूकता कार्यक्रम आयोजित करता है?
5.12	क्या वायु गुणवत्ता की निगरानी किसी तीसरे पक्ष द्वारा की जाती है?



5.13	क्या वायु गुणवत्ता की नियमित रूप से निगरानी की जाती है (कानून के अनुसार या कम से कम उच्च मौसम के दौरान वर्ष में एक बार)?
5.14	क्या वायु गुणवत्ता परीक्षण के परिणाम कानून या अंतरराष्ट्रीय मानक के अनुसार सीमाओं के भीतर हैं?
5.15	क्या कारखाना कर्मचारियों को श्वसन संबंधी, या कोई अन्य पर्याप्त मास्क प्रदान करता है, जब उपयोग किए जाने वाले पदार्थों का MSDS/SDS या कारखाने की गतिविधियों और प्रक्रियाओं में इसकी आवश्यकता होती है?
5.16	क्या सभी कार्यस्थल या मशीनरी खतरनाक धुएँ के उत्सर्जन से मुक्त हैं?
5.17	यदि नहीं, तो क्या कोई पृथक्करण प्रणाली है जो धुएँ के बाहरी वातावरण में फैलने से रोकती है?
उन्नत आवश्यकताएँ।	
5.18	क्या कारखाने के पास वायु में उत्सर्जन को कम करने या साइट पर उपयोग किए जाने वाले ओडीएस की मात्रा को कम करने के संबंध में लक्ष्य और कार्ययोजनाएँ हैं?
अध्याय 6. अपशिष्ट प्रबंधन	
कारखाने के बारे में जानकारी	
क्या कारखाना गैर-खतरनाक अपशिष्ट उत्पन्न करता है? यदि हाँ, तो कृपया विभिन्न प्रकार के अपशिष्ट बताएं।	
क्या कारखाना खतरनाक अपशिष्ट उत्पन्न करता है? यदि हाँ, तो कृपया विभिन्न प्रकार के अपशिष्टों का उल्लेख करें।	
क्या स्लज ऑन-साइट उत्पन्न होती है?	
यदि हाँ, तो क्या कारखाने ने ऑन-साइट उत्पन्न कीचड़ के लिए सर्वोत्तम पर्यावरण-अनुकूल अंतिम निपटान विधि की पहचान की है?	
मुख्य आवश्यकताएँ - अपशिष्ट प्रबंधन	
6.1	क्या कारखाने को नियामक प्राधिकरणों के साथ अपशिष्ट उत्पादक के रूप में पंजीकृत होना आवश्यक है?
6.2	यदि हाँ, तो क्या आवश्यक पंजीकरण परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक अनुबंध मान्य पाए गए हैं?
6.3	क्या कारखाने को उत्पन्न कचरे की निगरानी और ट्रेकिंग के लिए लागू कानूनी आवश्यकताओं की जानकारी है?
6.4	क्या कारखाना उत्पन्न हुए सभी अपशिष्टों को अलग-अलग समर्पित क्षेत्रों में एकत्रित और संग्रहित करता है?
6.5	क्या कारखाना अपशिष्ट का एक सूची-पंजी रखता है जिसमें प्रकार और मात्राएँ (तलछट सहित) शामिल हों?
6.6	क्या इन्वेंटरी को नियमित रूप से (उदाहरण के लिए अपशिष्ट संग्रह आवृत्ति के अनुसार) अद्यतन किया जाता है?
6.7	क्या कारखाना खतरनाक अपशिष्टों को गैर-खतरनाक अपशिष्ट धाराओं से अलग करता है?
6.8	क्या खतरनाक अपशिष्ट भंडारण क्षेत्र(ओं) तक केवल अधिकृत कर्मचारियों की ही पहुंच सीमित है?
6.9	क्या कीचड़ या सामान्यतः अन्य प्रकार के खतरनाक अपशिष्ट/पदार्थों को अस्थायी रूप से साइट पर एक समर्पित क्षेत्र में (कठोर सतह वाले फर्श पर, द्वितीयक कंटेनमेंट में, छत के साथ) और बारिश या मिट्टी के साथ संभावित संपर्क के बिना संग्रहीत किया जाता है?
6.10	यदि अपशिष्ट का उचित भंडारण नहीं किया गया है, तो क्या यह रखरखाव कार्य के कारण है?
6.11	रखरखाव घटना की स्थिति में, क्या रिसाव और खतरनाक अपशिष्ट के संदूषण को रोकने के लिए उपयुक्त आकस्मिक उपाय लागू किए गए हैं?
6.12	क्या ऑन-साइट उत्पन्न होने वाले सभी खतरनाक अपशिष्टों के लिए खतरनाक अपशिष्टों का प्रबंधन करने वाली संस्थाओं के साथ समझौते/अनुबंधों पर हस्ताक्षर किए गए हैं?
6.13	क्या ऑन-साइट उत्पन्न होने वाले सभी गैर-खतरनाक अपशिष्टों के लिए गैर-खतरनाक अपशिष्टों को संभालने वाली संस्थाओं के साथ समझौते/अनुबंधों पर हस्ताक्षर किए गए हैं?



6.14	यदि खतरनाक/गैर-खतरनाक अपशिष्टों का प्रबंधन करने वाली संस्थाओं को किसी नियामक या स्थानीय प्राधिकरण द्वारा लाइसेंस प्राप्त करना आवश्यक है, तो क्या कारखाने के पास इन संस्थाओं के लाइसेंस और परमिट की प्रतियाँ हैं?
6.15	क्या कारखाने द्वारा अपने खतरनाक अपशिष्टों के निपटान के समय संभावित पर्यावरणीय और स्वास्थ्य संबंधी नकारात्मक प्रभावों को रोकने के लिए कार्रवाई की जाती है (जैसे खाली ड्रमों को साइट पर धोना, कीचड़ को पूरी तरह से सुखाना, आदि)?
6.16	क्या कारखाना स्थल पर कचरा जलाने और/या अनियंत्रित लैंडफिलिंग से मुक्त है?
लागू की गई प्रथाएँ	
6.17	क्या कारखाने ने अपशिष्ट प्रबंधन के प्रभारी के रूप में एक प्रबंधक नियुक्त किया है?
6.18	क्या कारखाने के पास अपशिष्ट संग्रहण और अस्थायी भंडारण के लिए एक पूर्ण और अनुपालनशील अपशिष्ट प्रबंधन प्रक्रिया मौजूद है?
6.19	क्या खतरनाक अपशिष्टों को संभालने वाली संस्थाओं के साथ हुए समझौते/अनुबंधों में सभी खतरनाक अपशिष्टों के निपटान के तरीके (भस्मीकरण, लैंडफिल, पुनर्चक्रण) शामिल हैं?
6.20	गैर-खतरनाक अपशिष्टों को संभालने वाली संस्थाओं के साथ समझौतों/अनुबंधों में सभी गैर-खतरनाक अपशिष्टों के अपशिष्ट निपटान विधि (भस्मीकरण, लैंडफिल, पुनर्चक्रण) शामिल है?
6.21	क्या कारखाना सभी संबंधित श्रमिकों के लिए अपशिष्ट प्रबंधन पर प्रशिक्षण आयोजित करता है?
उन्नत आवश्यकताएँ।	
6.22	यदि अपशिष्ट प्रबंधन/निपटान के लिए बाहरी संस्थाओं का उपयोग किया जाता है, तो क्या कारखाना उन संस्थाओं का नियमित रूप से जाँच/ऑडिट करता है?
6.23	क्या कारखाने के पास उत्पन्न होने वाले अपशिष्ट की मात्रा को कम करने के संबंध में कोई लक्ष्य और कार्य योजनाएँ हैं?
6.24	क्या अपशिष्ट पदार्थों का पुनर्चक्रण किया जाता है (स्थानीय अपशिष्ट उप-ठेकेदार के आधार पर ऑन-साइट या ऑफ-साइट)?
अध्याय 7. प्रदूषण रोकथाम, खतरनाक और संभावित खतरनाक पदार्थ	
कारखाने के बारे में जानकारी	
क्या कारखाना रासायनिक पदार्थों का भंडारण, उपयोग या संभाल करता है?	
क्या कारखाना खतरनाक या संभावित रूप से खतरनाक पदार्थों का भंडारण, उपयोग या संभाल करता है?	
क्या साइट पर कोई भूमि-उपर या भूमिगत थोक भंडारण टैंक मौजूद हैं?	
यदि हाँ, तो संख्या, आकार और संग्रहीत पदार्थ का वर्णन करें	
क्या कारखाना थोक भंडारण टैंकों की अखंडता परीक्षण करता है?	
मुख्य आवश्यकताएँ - प्रदूषण रोकथाम, खतरनाक और संभावित खतरनाक पदार्थ	
7.1	क्या स्थानीय कानून के अनुसार कारखाने को साइट पर मौजूद खतरनाक पदार्थों के लिए लाइसेंस, परमिट या आधिकारिक अनुबंध रखने की आवश्यकता है?
7.2	यदि हाँ, तो क्या परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक अनुबंध स्थानीय कानून के अनुसार वैध पाए गए हैं?
7.3	क्या कारखाने में रासायनिक प्रबंधन के प्रभारी के रूप में एक अनुभवी/योग्य प्रबंधक को नामित किया गया है?
7.4	क्या कारखाना निम्नलिखित बुनियादी जानकारी के साथ एक विश्वसनीय और संपूर्ण रासायनिक सूची बनाए रखता है: उपयोग का क्षेत्र, रासायनिक नाम, रासायनिक घटकों के CAS नंबर, रासायनिक आपूर्तिकर्ता, MSDS/SDS की उपलब्धता और संग्रहीत मात्राएँ?



7.5	क्या रासायनिक सूची को नियमित रूप से अद्यतन किया जाता है?
7.6	क्या कारखाने ने MSDS/SDS की वैधता की निगरानी के लिए कोई प्रणाली लागू की है?
7.7	क्या MSDS/SDS स्थानीय भाषा में उपलब्ध हैं और उन क्षेत्रों के सभी श्रमिकों के लिए सुलभ हैं जहाँ रसायनों का उपयोग और भंडारण किया जाता है?
7.8	क्या कारखाना ऑन-साइट उपयोग और भंडारण किए जाने वाले सभी रसायनों के MSDS/SDS का पूर्ण (16 अनुभाग) मूल संस्करण रखता है?
7.9	क्या कारखाना साइट पर संग्रहीत सभी रासायनिक कंटेनरों में GHS आवश्यकताओं के अनुरूप मूल लेबल रखता है?
7.10	क्या खतरनाक पदार्थ अलग समर्पित भंडारण बंद क्षेत्र(ओं) में सुरक्षित, आश्रित, स्वच्छ और अच्छी तरह हवादार रखे जाते हैं, साथ ही उपयुक्त तापमान बनाए रखा जाता है?
7.11	क्या असंगत रसायनों को उचित रूप से पृथक किया गया है?
7.12	क्या रासायनिक भंडारण क्षेत्र में केवल अधिकृत कर्मचारियों की ही पहुँच सीमित है?
7.13	क्या कारखाना भंडारण क्षेत्रों और उत्पादन क्षेत्रों में उचित उपायों के साथ रासायनिक रिसाव या रिसाव के जोखिम को रोकता है?
लागू की गई प्रथाएँ	
7.14	क्या कारखाने में उचित रासायनिक प्रबंधन के लिए रासायनिक हैंडलिंग और भंडारण प्रक्रियाएं दस्तावेजीकृत और लागू की गई हैं?
7.15	क्या कारखाना खतरनाक पदार्थों के प्रबंधन और उपयोग के संबंध में संबंधित श्रमिकों के लिए प्रशिक्षण आयोजित करता है?
7.16	क्या प्रशिक्षण स्थानीय कानून के अनुसार नियमित रूप से आयोजित किए जाते हैं?
7.17	क्या कारखाना किसी कानूनी रूप से निषिद्ध रसायन का उपयोग करता है?
7.18	क्या कारखाना किसी भी कानूनी रूप से निषिद्ध उत्पादन प्रक्रिया से मुक्त है जो वर्तमान में उपयोग में हो?
उन्नत आवश्यकताएँ।	
7.19	क्या कारखाने के पास ऑन-साइट उपयोग किए जाने वाले खतरनाक पदार्थों को समाप्त करने या कम करने के संबंध में लक्ष्य और कार्ययोजनाएँ हैं?
7.20	क्या कारखाने के पास अपने रासायनिक आपूर्तिकर्ताओं से MRSL का पालन करने का अनुरोध करने की कोई प्रक्रिया है?
7.21	क्या कारखाने के पास, साइट पर प्राप्त प्रत्येक रासायनिक उत्पाद/फॉर्मूलेशन के लिए, MRSL के अनुपालन की निगरानी करने की कोई प्रणाली है?
अध्याय 8. आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रबंधन	
स्थानीय कानूनों पर जानकारी	
क्या कारखाने को अपनी आपातकालीन प्रतिक्रिया योजना विकसित या समीक्षा करने के लिए स्थानीय समुदायों और आपातकालीन सेवाओं से संपर्क करना आवश्यक है?	
मुख्य आवश्यकताएँ - आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रबंधन	
8.1	क्या कारखाने को किसी भी बड़े हादसे की सूचना अधिकारियों को देने के लिए परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक अनुबंध रखने की आवश्यकता है?
8.2	यदि हाँ, तो क्या आवश्यक परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक अनुबंध वैध पाए गए हैं?



8.3	क्या कारखाने ने पर्यावरण से संबंधित आपातकालीन स्थितियों के सभी संभावित कारणों की पहचान की है और उनका दस्तावेजीकरण किया है तथा जोखिम के स्तरों का आकलन किया है?
8.4	क्या कारखाने के पास रासायनिक रिसाव की घटनाओं की स्थिति में आपातकालीन प्रतिक्रिया योजना या प्रक्रिया उपलब्ध है?
8.5	क्या कारखाना रासायनिक रिसाव की घटनाओं के लिए मॉक ड्रिल आयोजित करता है?
8.6	क्या रासायनिक रिसाव घटना के मॉक ड्रिल नियमित रूप से आयोजित किए जाते हैं (यदि कानून द्वारा परिभाषित नहीं है, तो कम से कम साल में एक बार)?
8.7	क्या रासायनिक रिसाव की घटना के मॉक ड्रिल का दस्तावेजीकरण कम से कम निम्नलिखित के साथ किया जाता है: तारीख, प्रतिभागियों की संख्या, की गई कार्रवाइयों का विवरण और रिसाव को साफ करने में लगा समय?
8.8	क्या फैक्ट्री उन सभी स्थानों पर जहाँ रसायन उपयोग और भंडारण किया जाता है, उपयुक्त आपातकालीन प्रतिक्रिया उपकरण और सामग्री प्रदान करती है?
8.9	क्या कारखाने के पास आग की घटनाओं की स्थिति में आपातकालीन प्रतिक्रिया योजना या प्रक्रिया उपलब्ध है?
8.10	क्या कारखाने के पास ETP के लिए कोई आपातकालीन प्रक्रिया है?
8.11	क्या कारखाने ने कानून के अनुसार प्रभावित हो सकने वाले पक्षों को आपातकालीन प्रतिक्रिया योजना की जानकारी दी है?
अध्याय 9. उपद्रव और शिकायत निवारण तंत्र	
अध्याय 9 का मूल्यांकन विशेष रूप से उन्नत आवश्यकताओं के रूप में किया जाता है।	
9.1	क्या पड़ोसियों से शिकायतें एकत्र करने के लिए कोई प्रभावी शिकायत निवारण तंत्र मौजूद है?
9.2	क्या सभी शिकायतों को ठीक से दस्तावेजीकृत किया गया है?
शोर संबंधी व्यवधान	
9.3	क्या फैक्ट्री को पड़ोसियों से शोर संबंधी कोई शिकायतें प्राप्त हुई हैं?
9.4	क्या कारखाने ने पड़ोसियों के लिए भविष्य में शोर संबंधी व्यवधानों से बचने हेतु सुधारात्मक कार्रवाई लागू की है, या लागू करने की योजना बना रहा है?
9.5	क्या कारखाना पड़ोसियों पर शोर व्यवधान सुधार कार्ययोजना की प्रभावशीलता का प्रमाण प्रदान कर सकता है?
गंध संबंधी व्यवधान	
9.6	क्या फैक्ट्री को पड़ोसियों से गंध संबंधी असुविधाओं के संबंध में कोई शिकायतें प्राप्त हुई हैं?
9.7	क्या कारखाने ने पड़ोसियों के लिए भविष्य में गंध संबंधी व्यवधानों से बचने हेतु सुधारात्मक कार्रवाई लागू की है, या लागू करने की योजना बना रहा है?
9.8	क्या फैक्ट्री पड़ोसियों पर गंध व्यवधानों के सुधारात्मक कार्य योजना की प्रभावशीलता का प्रमाण प्रदान कर सकती है?
प्रकाश संबंधी व्यवधान	
9.9	क्या फैक्ट्री रात के समय (रात्रि 11:00 बजे से सुबह 04:00 बजे तक) अपने बाहरी क्षेत्रों को प्रकाशित करती है?
9.10	क्या फैक्ट्री किसी आवासीय क्षेत्र के पास स्थित है?
9.11	क्या फैक्ट्री को पड़ोसियों से प्रकाश प्रदूषण के संबंध में कोई शिकायतें मिली हैं?
9.12	क्या फैक्ट्री ने पड़ोसियों के लिए भविष्य में प्रकाश प्रदूषण से बचने हेतु सुधारात्मक कार्रवाई पहले ही लागू कर दी है, या लागू करने की योजना बना रही है?



9.13	क्या फैक्ट्री पड़ोसियों पर प्रकाश संबंधी व्यवधानों के सुधारात्मक कार्ययोजना की प्रभावशीलता का प्रमाण प्रदान कर सकती है?
धूल संबंधी व्यवधान	
9.14	क्या फैक्ट्री किसी भी बाहरी धूल स्रोत से मुक्त है?
9.15	क्या कारखाना किसी आवासीय क्षेत्र के पास स्थित है?
9.16	क्या कारखाने को पड़ोसियों से धूल प्रदूषण के संबंध में कोई शिकायत मिली है?
9.17	क्या फैक्ट्री ने पड़ोसियों के लिए भविष्य में धूल प्रदूषण से बचने हेतु सुधारात्मक कार्रवाई पहले ही लागू कर दी है, या लागू करने की योजना बना रही है?
9.18	क्या कारखाना पड़ोसियों पर धूल संबंधी व्यवधानों के सुधारात्मक कार्ययोजना की प्रभावशीलता का प्रमाण प्रदान कर सकता है?
अन्य व्यवधान	
9.19	क्या कारखाने को किसी अन्य प्रकार की असुविधाओं के संबंध में शिकायतें प्राप्त हुईं? (कृपया निर्दिष्ट करें)
अध्याय 10. जैव विविधता और भूमि संरक्षण	
मुख्य आवश्यकताएँ - जैव विविधता और भूमि संरक्षण	
10.1	क्या फैक्ट्री को जैव विविधता, भूमि उपयोग और संरक्षण संबंधी कानूनी आवश्यकताओं का पालन करना आवश्यक है?
10.2	यदि हाँ, तो क्या परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक प्राधिकरण वैध पाए गए हैं?
10.3	क्या साइट पर हाल ही में कोई निर्माण संशोधन हुए हैं?" (<18 महीने)
10.4	क्या कारखाने के पास इन संशोधनों के लिए परमिट, लाइसेंस या आधिकारिक प्राधिकरण हैं?
10.5	क्या इन संशोधनों के परिणामस्वरूप उस भूभाग को कृत्रिम बनाया गया जो पहले कृत्रिम नहीं था?
10.6	क्या इस भूभाग के कृत्रिमकरण पर विचार करने से पहले "बचें-घटाएँ-क्षतिपूर्ति करें" की प्रक्रिया का उचित रूप से पालन किया गया है?
उन्नत आवश्यकताएँ	
10.7	क्या फैक्ट्री अपनी खरीद पर जैव विविधता प्रभाव मानदंड लागू करती है?
10.8	क्या कर्मचारियों को नियमित रूप से कारखाने के जैव विविधता पर प्रभावों के बारे में संवेदनशील बनाया जाता है?
10.9	क्या माल परिवहन द्वारा आक्रामक प्रजातियों के फैलाव के बारे में संबंधित कर्मचारियों को जागरूक किया जाता है?
10.10	क्या कारखाने ने आसपास के संरक्षित क्षेत्रों, उच्च जैव विविधता मूल्य वाले क्षेत्रों और संरक्षित प्रजातियों की पहचान की है?
10.11	क्या कारखाने ने जैव विविधता प्रभावों को कम करने के लक्ष्य निर्धारित किए हैं?
10.12	यदि हाँ, तो क्या उन लक्ष्यों की उचित रूप से निगरानी की जाती है और नियमित रूप से समायोजित की जाती है?
10.13	क्या कारखाने ने पास की जैव विविधता पर प्रभाव कम करने के लिए शोर और प्रकाश प्रदूषण को कम करने की नीति लागू की है?

परिशिष्ट 4: शब्दावली



अवधारणा	ICS परिभाषा
शिक्षता / प्रशिक्षता कार्यक्रम	यह अप्रेंटिसों की भर्ती और रोजगार की शर्तों को संदर्भित करता है, अर्थात् यदि अप्रेंटिसशिप योजना कानूनी है, कार्य घंटे, अनुबंध, कार्य का प्रकार, शिक्षक की देखरेख आदि। अप्रेंटिस/ट्रेनी 18 वर्ष से अधिक आयु के हो सकते हैं।
बचाव-घटाएँ-क्षतिपूर्ति अनुक्रम	पर्यावरणीय प्रभावों के प्रबंधन के लिए रणनीति। सबसे पहले, जहाँ भी संभव हो नकारात्मक प्रभावों से बचें। दूसरे, उन प्रभावों को कम करें जिन्हें टाला नहीं जा सकता। अंत में, पुनर्स्थापना या मुआवजा जैसी कार्रवाइयों के माध्यम से शेष प्रभावों की भरपाई करें, जिसका लक्ष्य समग्र स्थिरता है।
बैक-अप उपठेकेदार	आईसीएस परिभाषाओं के अनुसार और आईसीएस उपकरणों के कार्यान्वयन के लिए: ▪ "ठेकेदार" वे कर्मचारी हैं जिनका प्राथमिक कार्य स्थल ऑडिट किया गया स्थल है। इसलिए ठेकेदारों को उनकी नौकरी की स्थिति से स्वतंत्र रूप से परिभाषित किया गया है। ▪ "उप-ठेकेदार" वे कर्मचारी हैं जो साइट पर केवल अस्थायी रूप से मौजूद होते हैं या साइट पर मौजूद नहीं होते हैं। उस ऑडिट की गई फैक्ट्री द्वारा नियुक्त कंपनी(याँ) जो या तो उत्पादन प्रक्रिया(ओं) या उन खरीद आदेशों को पूरी तरह या आंशिक रूप से संभालती हैं, जिन्हें फैक्ट्री परिसर के भीतर ही संभाला जाना चाहिए। ऑडिट की गई फैक्ट्री द्वारा नियुक्त कंपनी(याँ) जो फैक्ट्री प्रोफाइल में घोषित उत्पादन प्रक्रिया(ओं) या खरीद आदेशों को, जिन्हें फैक्ट्री परिसर के भीतर संभाला जाना है, पूरी तरह या आंशिक रूप से अपने हाथ में लेती हैं। बैक-अप उप-ठेकेदार दो श्रेणियों में विभाजित हैं: - प्रक्रिया उपठेकेदार: वे उपठेकेदार जो उत्पादन प्रक्रिया(ओं) के कुछ हिस्सों को संभालने में शामिल होते हैं। उदाहरण के लिए, वस्त्र उद्योग में: स्पनिंग, डाईइंग, प्रिंटिंग, कढ़ाई, पैकेजिंग, आदि। - क्षमता उपठेकेदार: वे उपठेकेदार जिनका उपयोग ऑडिट की गई फैक्ट्री द्वारा उत्पादन या खरीद आदेशों के अधिशेष को आवंटित करने के लिए किया जाता है (जो पहले ऑडिट की गई फैक्ट्री को आवंटित किए गए थे)। घटक उत्पादकों को कारखाने के आपूर्तिकर्ता माना जाएगा। उदाहरण के लिए, इस प्रकार के घटकों की आपूर्ति करने के लिए कारखाने द्वारा नियुक्त कंपनी(यों) को आपूर्तिकर्ता के रूप में पहचाना जाना चाहिए (यह सूची संपूर्ण नहीं है): धागा, गत्ते के डिब्बे, टैग, लेबल, कपड़ा, ज़िपर, बटन, अस्तर, पॉलीबैग, अस्तर... जब तक आईसीएस सदस्य द्वारा अलग तरह से निर्दिष्ट न किया जाए, कारखाने के आपूर्तिकर्ताओं को उप-अनुबंध से संबंधित प्रश्नों के दायरे में शामिल नहीं किया जाना चाहिए।
सर्वोत्तम अभ्यास	एक सर्वोत्तम अभ्यास वह मुद्दा है जिसे लेखा परीक्षक उस क्षेत्रीय मानकों और लागू कानून से परे मानता है, जिनके आधार पर साइट का लेखा परीक्षा किया गया था। रिपोर्ट में देखी गई किसी भी सर्वोत्तम अभ्यास को भी उजागर किया जाना चाहिए। सर्वोत्तम



अवधारणा	ICS परिभाषा
	अभ्यास उन क्षेत्रों को संदर्भित करता है जहाँ साइट अतिरिक्त लाभ प्रदान करके या समस्याओं को विशेष रूप से प्रभावी तरीके से प्रबंधित करके आवश्यकताओं से अधिक कर रही है।
थोक भंडारण टैंक	यह शब्द कारखाने में तरल पदार्थ रखने वाले बड़े आकार के कंटेनरों को कवर करता है। चित्र जोड़े जाने हैं।
बाल देखभाल कारखाना	कारखाने में गैर-कार्यरत बच्चों के लिए निर्दिष्ट कोई भी कक्ष।
बच्चा	ILO कन्वेंशन 182 के अनुसार, यह शब्द 18 वर्ष से कम आयु के सभी व्यक्तियों पर लागू होता है। युवा श्रमिक अभी भी बच्चे होते हैं, लेकिन स्थानीय कानून के अनुसार उन्हें 15 से 18 वर्ष की आयु में काम करने की अनुमति दी जा सकती है।
बाल श्रम	बाल श्रम में बच्चों द्वारा किया गया वह कार्य शामिल है जो आर्थिक रूप से शोषणकारी हो, या जो खतरनाक हो, या जो बच्चे की शिक्षा में बाधा डाले, या जो बच्चे के स्वास्थ्य या शारीरिक, मानसिक, आध्यात्मिक, नैतिक, या सामाजिक विकास के लिए हानिकारक हो।
वर्गीकरण	कानूनी परिभाषा के अनुसार श्रमिक की स्थिति। वर्गीकरण के उदाहरण हैं: वेतनभोगी, प्रति घंटा, ओवरटाइम से मुक्त, प्रशिक्षु, शिक्षु, अस्थायी, अंशकालिक, और इंटरन।
सामूहिक सौदेबाजी	सामूहिक सौदेबाजी से तात्पर्य एक स्वैच्छिक प्रक्रिया या गतिविधि से है जिसके माध्यम से कर्मचारी और कामगार अपने संबंधों पर, विशेष रूप से काम के नियमों और शर्तों तथा नियोक्ताओं, कामगारों और उनके संगठनों के बीच संबंधों के विनियमन पर चर्चा और बातचीत करते हैं। सामूहिक सौदेबाजी में प्रतिभागी स्वयं नियोक्ता या उनके संगठन, और ट्रेड यूनियन या, उनकी अनुपस्थिति में, कामगारों द्वारा स्वतंत्र रूप से नामित प्रतिनिधि होते हैं।
साझा अपशिष्ट जल उपचार संयंत्र (CETP)	ETP की परिभाषा देखें। "साझा" ETP यह इंगित करता है कि ETP का उपयोग विभिन्न औद्योगिक इकाइयों से अपशिष्ट जल के प्रवाह को इकट्ठा करने और उसका उपचार करने के लिए किया जाता है। इसका उद्देश्य मुख्य रूप से छोटे पैमाने की औद्योगिक इकाइयों के एक समूह के लिए सामूहिक प्रयास के माध्यम से अपशिष्ट प्रवाह का उपचार करना है।
गोपनीय शिकायत प्रक्रिया	शिकायत को सीधे शिकायत करने वाले व्यक्ति से जोड़ना संभव नहीं है क्योंकि संचार का तरीका व्यक्ति की पहचान करने की अनुमति नहीं देता है, जैसे कि, तृतीय-पक्ष हॉटलाइन, निगरानी के बिना ड्रॉप बॉक्स, एक विश्वसनीय व्यक्ति जो गोपनीयता बनाए रखने के लिए जिम्मेदार है। गुमनाम शिकायतों के जवाब ऐसे स्थानों पर पोस्ट किए जाने चाहिए जहाँ सभी कर्मचारी उन्हें देख सकें।
ठेकेदार	ICS परिभाषाओं के अनुसार और ICS उपकरणों के कार्यान्वयन के लिए: "ठेकेदार" वे कर्मचारी हैं जिनका प्राथमिक कार्य स्थल ऑडिट किया गया स्थल है। इसलिए ठेकेदारों को उनकी नौकरी की स्थिति से स्वतंत्र रूप से परिभाषित किया गया है।



अवधारणा	ICS परिभाषा
	"उप-ठेकेदार" वे कर्मचारी हैं जो साइट पर केवल अस्थायी रूप से मौजूद होते हैं या साइट पर मौजूद नहीं होते हैं। एक इकाई (जैसे, व्यक्ति, कंपनी) जिसे कोई सुविधा किसी सेवा या काम को पूरा करने के लिए प्रत्यक्ष रोजगार संबंध स्थापित किए बिना काम पर रखती है। एक ठेकेदार सुविधा का प्रत्यक्ष कर्मचारी नहीं होता है। ठेकेदारों के उदाहरण हैं अनुबंधित इलेक्ट्रीशियन, रखरखाव, कैंटीन, सफाई और सुरक्षा कर्मी, जिन्हें व्यक्तियों के रूप में या किसी कंपनी के माध्यम से अनुबंधित किया जा सकता है। ठेकेदारों में अस्थायी एजेंसी रोजगार भी शामिल हो सकता है, जहाँ एक श्रमिक को अस्थायी कार्य एजेंसी द्वारा नियोजित किया जाता है और फिर उसे कारखाने में (और उसकी देखरेख में) अपना काम करने के लिए काम पर रखा जाता है। अस्थायी एजेंसी श्रमिक और कारखाने के बीच कोई प्रत्यक्ष रोजगार संबंध नहीं माना जाता है, हालांकि कारखाने की अस्थायी एजेंसी श्रमिक के प्रति कानूनी दायित्व होते हैं, विशेष रूप से स्वास्थ्य और सुरक्षा के संबंध में। संबंधित श्रम अनुबंध सीमित या अनिर्दिष्ट अवधि का होता है जिसमें निरंतरता की कोई गारंटी नहीं होती है।
कटौतियाँ	वेतन से घटाई गई राशि, कर्मचारी की कमाई की सकल राशि और उन्हें वास्तव में प्राप्त होने वाली शुद्ध राशि के बीच का अंतर।
रोजगार में भेदभाव	उन विशेषताओं के कारण लोगों के साथ अलग या कम अनुकूल व्यवहार करना जो उनके योग्यता या नौकरी की अंतर्निहित आवश्यकताओं से संबंधित नहीं हैं।
अपशिष्ट जल (यह भी देखें अपशिष्ट जल)	किसी कारखाने, खेत, वाणिज्यिक प्रतिष्ठान, या घर से किसी जल निकाय जैसे नदी, झील, या लैगून, या सीवर सिस्टम या जलाशय में बहने वाला तरल अपशिष्ट।
अपशिष्ट जल उपचार संयंत्र (ईटीपी)	यह उन प्रक्रियाओं का वर्णन करता है जिनका उपयोग उद्योगों द्वारा एक अवांछनीय उप-उत्पाद के रूप में उत्पादित गीली प्रक्रियाओं से निकलने वाले औद्योगिक अपशिष्ट जल के उपचार के लिए किया जाता है। उपचार के बाद, उपचारित औद्योगिक अपशिष्ट जल (या अपदल) का पुनः उपयोग किया जा सकता है या इसे पर्यावरण में किसी सैनिटरी सीवर या सतही जल में छोड़ा जा सकता है।
बराबर काम के लिए बराबर वेतन	समान मूल्य के कार्य के लिए समान वेतन का सिद्धांत यह दर्शाता है कि पारिश्रमिक की दरें और प्रकार किसी भी भेदभावपूर्ण आधार पर नहीं - ऊपर दी गई सूची देखें - बल्कि किए गए कार्य के वस्तुनिष्ठ मूल्यांकन पर आधारित होने चाहिए। पारिश्रमिक में असमानताएँ जो शिक्षा के वर्षों और कार्य अनुभव में अंतर को दर्शाती हैं, वे स्वीकार्य हैं।
आपातकालीन निकास	निकास द्वार या खिड़की जिसे निकासी योजना में आपातकालीन निकास के रूप में पहचाना गया है।
आपातकालीन निकास मार्ग	किसी भवन या संरचना के किसी भी बिंदु से सार्वजनिक मार्ग (यानी सभा बिंदु) तक जाने का एक निरंतर और अवरोधरहित मार्ग।
आपातकालीन निकास सीढ़ियाँ	इमारत से निकासी के लिए उपयोग की जाने वाली सीढ़ियाँ, निकासी योजना के अनुसार।



अवधारणा	ICS परिभाषा
आपातकालीन निकास खिड़की	निष्कासन योजना में आपातकालीन निकास के रूप में पहचानी गई खिड़कियाँ।
वायु में उत्सर्जन	वायु में उत्सर्जन के तीन मुख्य स्रोत हैं: 1) बिंदु स्रोत उत्सर्जन: स्थिर और पहचाने जा सकने वाले स्रोतों से निकलने वाला उत्सर्जन, जैसे कि जनरेटर के स्टैक से निकलने वाला उत्सर्जन (वायुमंडल में एकल बिंदु स्रोत - वेंट या स्टैक के माध्यम से उत्सर्जित); 2) भगोड़ा उत्सर्जन: भगोड़ा स्रोत वायु उत्सर्जन का तात्पर्य ऐसे उत्सर्जन से है जो एक विशिष्ट निर्वहन बिंदु तक सीमित नहीं होते, बल्कि एक बड़े क्षेत्र में स्थानिक रूप से वितरित होते हैं। ये उन संचालनों से उत्पन्न होते हैं जहाँ उत्सर्जन को पकड़कर किसी स्टैक से नहीं निकाला जाता। 3) मोबाइल स्रोत उत्सर्जन: वाहनों से उत्सर्जन; अन्य दहन प्रक्रियाओं की तरह, वाहनों से उत्सर्जन में CO, NO _x , SO ₂ , PM और VOCs शामिल हैं।
रोज़गार की शर्तें	वे शर्तें जिन पर नियोक्ता और कर्मचारी किसी नौकरी के लिए सहमत होते हैं। रोजगार की शर्तों में वेतन, लाभ, काम के घंटे, नौकरी की जिम्मेदारियाँ, और परिवीक्षा अवधि शामिल हैं।
पर्यावरण	वे परिवेश जिसमें कोई संगठन कार्य करता है, जिसमें वायु, जल, भूमि, प्राकृतिक संसाधन, वनस्पति, जीव-जंतु, मानव और उनके पारस्परिक संबंध शामिल हैं। टिप्पणी 1: परिवेश एक संगठन के भीतर से स्थानीय, क्षेत्रीय और वैश्विक प्रणाली तक फैला हो सकता है। टिप्पणी 2: परिवेश को जैव विविधता, पारिस्थितिक तंत्र, जलवायु या अन्य विशेषताओं के संदर्भ में वर्णित किया जा सकता है। (ISO 14001:2015 परिभाषा)
पर्यावरणीय पहलू	संगठन की गतिविधियों, उत्पादों या सेवाओं का वह तत्व जो पर्यावरण के साथ परस्पर क्रिया करता है या कर सकता है। टिप्पणी 1: एक पर्यावरणीय पहलू पर्यावरणीय प्रभाव(ओं) का कारण बन सकता है। एक महत्वपूर्ण पर्यावरणीय पहलू वह है जिसके एक या अधिक महत्वपूर्ण पर्यावरणीय प्रभाव(ओं) हैं या हो सकते हैं। टिप्पणी 2: महत्वपूर्ण पर्यावरणीय पहलुओं का निर्धारण संगठन द्वारा एक या अधिक मानदंडों को लागू करके किया जाता है। (ISO 14001:2015 परिभाषा)
पर्यावरण समिति	एक समूह जिम्मेदार कर्मचारियों का होता है जिन्हें संगठन के पर्यावरणीय मूल्यों, गतिविधियों और रणनीतियों के बारे में निर्णय लेने के लिए चुना या निर्वाचित किया जाता है। कर्मचारी पदानुक्रम के विभिन्न स्तरों (प्रबंधक, प्रमुख कर्मचारी और अन्य कर्मचारी) से हो सकते हैं।
पर्यावरणीय प्रभाव	पर्यावरण में परिवर्तन, चाहे वह प्रतिकूल हो या लाभकारी, जो पूरी तरह या आंशिक रूप से किसी संगठन के पर्यावरणीय पहलुओं के परिणामस्वरूप होता है (ISO 14001:2015 परिभाषा)।



अवधारणा	ICS परिभाषा
पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली (ईएमएस)	ईएमएस (EMS) प्रथाओं और प्रक्रियाओं का एक सेट है जो संगठनों को उनके उत्पादों, सेवाओं और गतिविधियों के कारण होने वाले पर्यावरणीय प्रभावों का प्रबंधन करने और पर्यावरणीय प्रदर्शन में सुधार करने में मदद करता है। एक पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली पर्यावरण प्रबंधन के लिए संरचना प्रदान करती है और इसमें प्रशिक्षण, रिकॉर्ड प्रबंधन, निरीक्षण, उद्देश्य और नीतियां जैसे क्षेत्र शामिल होते हैं।
पर्यावरण प्रबंधक	पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली (ईएमएस) के कार्यान्वयन की समग्र जिम्मेदारी निभाने के लिए नियुक्त प्रबंधन का एक सदस्य। इसका मतलब यह नहीं है कि यह व्यक्ति पर्यावरणीय मुद्दों से संबंधित हर एक कार्य का प्रभारी है, बल्कि उसे यह सुनिश्चित करने की आवश्यकता है कि प्रणाली ठीक से काम कर रही है और विशेष रूप से, इस व्यक्ति की दो महत्वपूर्ण जिम्मेदारियाँ हैं: 1) शीर्ष प्रबंधन को ईएमएस के कार्यान्वयन की स्थिति के बारे में संवाद करना और रिपोर्ट करना; 2) प्रबंधन के अन्य सदस्यों और अधीनस्थों के साथ ईएमएस के कार्यान्वयन का समन्वय करना।
पर्यावरणीय उद्देश्य	संगठन द्वारा निर्धारित और उसकी पर्यावरण नीति (ISO 14001:2015 परिभाषा) के अनुरूप प्राप्त किया जाने वाला परिणाम।
पर्यावरण नीति	पर्यावरणीय प्रदर्शन से संबंधित किसी संगठन के इरादे और दिशा, जैसा कि इसके शीर्ष प्रबंधन द्वारा औपचारिक रूप से व्यक्त किया गया है (ISO 14001:2015 परिभाषा)।
कारखाना प्रोफ़ाइल	ऑडिट कंपनी को ऑडिट की तैयारी के लिए आवश्यक डेटा के साथ, ऑडिट से पहले फैक्ट्री द्वारा भरा गया प्रश्नावली। फैक्ट्री प्रोफ़ाइल में कार्यबल प्रोफ़ाइल, फैक्ट्री का आकार, उत्पादन प्रक्रियाएं आदि जैसे डेटा शामिल होते हैं।
नकलीकरण	स्थानीय कानूनों, अंतर्राष्ट्रीय मानकों या ग्राहक के आचार संहिता के अनुपालन में प्रतीत होने के लिए धोखा देने के इरादे से दस्तावेज़ बनाने, अनुकूलित करने या उनकी नकल करने की प्रक्रिया। उदाहरण के लिए, जाली व्यवसाय लाइसेंस।
संघ बनाने की स्वतंत्रता	संघ बनाने की स्वतंत्रता का अर्थ है नियोक्ताओं और श्रमिकों के इस अधिकार का सम्मान करना कि वे बाहरी हस्तक्षेप या निगरानी से मुक्त होकर, स्वतंत्र रूप से और स्वेच्छा से अपनी पसंद के संगठन स्थापित करें और उसमें शामिल हों।
जीएचएस	रसायनों के वर्गीकरण और लेबलिंग की वैश्विक सुसंगत प्रणाली (GHS) संयुक्त राष्ट्र द्वारा विकसित एक प्रणाली है जो विश्व स्तर पर रसायनों के वर्गीकरण और लेबलिंग को मानकीकृत और सुसंगत बनाने के लिए है।
ग्रीनहाउस गैसों (जीएचजी)	ग्रीनहाउस गैसों (जीएचजी) पृथ्वी के वायुमंडल में मौजूद वे गैसों हैं जो पृथ्वी से निकलने वाले कुछ विकिरण को अवशोषित/फँसा लेती हैं, जिससे वायुमंडल गर्म हो जाता है (जिसे 'ग्रीनहाउस प्रभाव' कहा जाता है)। यह प्रक्रिया पृथ्वी के मौसम में बदलाव का मुख्य कारण है, जिसे 'जलवायु परिवर्तन' कहा जाता है। मुख्य जीएचजी (GHGs) हैं: ईंधन के जलने से कार्बन डाइऑक्साइड (CO ₂), कृषि और लैंडफिल स्थलों से मीथेन (CH ₄), उर्वरक उत्पादन और



अवधारणा	ICS परिभाषा
	उपयोग से जुड़ी नाइट्रोजन डाइऑक्साइड (N ₂ O) और फ्लोरोयुक्त (F) गैसों, जैसे कि रेफ्रिजरेंट। ऊर्जा के उपयोग का सबसे महत्वपूर्ण पर्यावरणीय प्रभाव जीएचजी (GHGs) का उत्पादन है। (स्रोत: जीएससीपी पर्यावरणीय कार्यान्वयन दिशानिर्देश)
शिकायत	किसी ऐसी चीज़ के बारे में शिकायत का एक बयान जिसे गलत या अनुचित माना जाता है
शिकायत प्रक्रिया	शिकायतों को स्वीकार करने, उनका मूल्यांकन करने और समाधान करने का औपचारिक तरीका।
खतरनाक पदार्थ/सामग्री	खतरनाक पदार्थ: वे पदार्थ हैं जो अपनी भौतिक और/या रासायनिक विशेषताओं के कारण संपत्ति, पर्यावरण या मानव स्वास्थ्य के लिए अत्यधिक जोखिम प्रस्तुत करते हैं। पदार्थों (मिश्रणों और घोलों सहित) को उनके द्वारा प्रस्तुत खतरे के अनुसार, इस प्रकार वर्गीकृत किया जा सकता है: ज्वलनशील, क्षयकारी, विषैला, विस्फोटक, आदि। (स्रोत: IFC खतरनाक पदार्थ प्रबंधन दिशानिर्देश)।
गृहकर्म	होमवर्कर वह व्यक्ति है जो एक निश्चित दर पर (प्रति इकाई के हिसाब से भी हो सकता है) कारखाने के लिए अपने घर पर काम करता है और कारखाना प्रदान किए गए उत्पाद या सेवा का अंतिम उपभोक्ता नहीं है।
अंदरूनी वायु गुणवत्ता	यह भवनों और संरचनाओं के अंदर और आसपास की वायु गुणवत्ता को संदर्भित करता है, विशेष रूप से जैसा कि यह भवन के निवासियों के स्वास्थ्य और आराम से संबंधित है। इनडोर वायु गुणवत्ता में अस्थिर उत्सर्जन, कणिकीय पदार्थ, VOCs, गैस... शामिल हैं।
औद्योगिक अपशिष्ट गैस उपचार	औद्योगिक उत्सर्जन धाराओं से कणों (जैसे धूल) और/या गैसों को कम करने या खत्म करने के लिए नियोजित सभी तकनीकें। इसका उद्देश्य वातावरण में उन पदार्थों के उत्सर्जन को कम करना है जो पर्यावरण या मानव स्वास्थ्य को नुकसान पहुंचा सकते हैं। उदाहरण: वेट स्क़बर, साइक्लोन और मल्टीसाइक्लोन, बैग फिल्टर...
अखंडता परीक्षण (थोक भंडारण टैंक के लिए)	अखंडता परीक्षण एक प्रक्रिया है जो तरल उत्पादों को संग्रहीत करने वाले एक थोक कंटेनर की अखंडता को सत्यापित करती है। इसका उद्देश्य यह जांचना है कि क्या कंटेनर अच्छी स्थिति में है, पर्याप्त मजबूत है, झटकों का प्रतिरोधी है, जंग नहीं लगा है, आदि।
संबंधित कर्मचारियों द्वारा समझी जाने वाली भाषा	स्थानीय भाषा या श्रमिकों द्वारा बोली जाने वाली रिपोर्ट की गई भाषा(एँ)।
अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा	स्थानीय भाषा या रिपोर्ट की गई भाषा(एँ) जो 50% से अधिक श्रमिकों द्वारा बोली जाती हैं।
कानूनी रजिस्टर	कानूनी रजिस्टर एक उपकरण है जो कारखाने को कानूनी दायित्वों के साथ अद्यतित रहने में मदद करता है और प्रत्येक कानूनी आवश्यकता के लिए अपने अनुपालन प्रदर्शन और स्थिति को सटीक रूप से ट्रैक करने में सहायता करता है।



अवधारणा	ICS परिभाषा
हेरफेर	दस्तावेजों में अपने उद्देश्य की पूर्ति के लिए अनुचित साधनों का उपयोग करके डेटा में हेरफेर करना। उदाहरण के लिए, अत्यधिक काम के घंटों को छिपाने के लिए समय रिकॉर्ड में हेरफेर करना।
प्रवासी श्रमिक	उन आंतरिक और विदेशी दोनों कर्मचारियों को शामिल करें जो अपने मूल निवास (देश में या विदेश में) से कार्यस्थल पर एक नए निवास में चले गए हैं।
मिश्रण	एक मिश्रण दो या अधिक पदार्थों का मिश्रण या घोल होता है। अधिकांश रासायनिक पदार्थों के कानून के तहत, मिश्रणों को पदार्थ नहीं माना जाता है।
MSDS (मैटेरियल सेफ्टी डेटा शीट) / SDS (सेफ्टी डेटा शीट)	एक मैटेरियल सेफ्टी डेटा शीट (MSDS) / सेफ्टी डेटा शीट (SDS) एक ऐसा दस्तावेज़ है जिसमें संभावित खतरों (स्वास्थ्य, आग, प्रतिक्रियाशीलता और पर्यावरणीय) और रासायनिक उत्पाद के साथ सुरक्षित रूप से काम करने के तरीके के बारे में जानकारी होती है। यह एक पूर्ण स्वास्थ्य और सुरक्षा कार्यक्रम के विकास के लिए एक आवश्यक प्रारंभिक बिंदु है। एमएसडीएस/एसडीएस का स्थानीय भाषा में अनुवाद किया जाना चाहिए (कम से कम अनुभाग 1 - पहचान (पदार्थ और आपूर्तिकर्ता), 2- खतरे की पहचान, 3- संघटन/घटकों पर जानकारी, 4- प्राथमिक उपचार के उपाय, 5- अग्नि-निरोधी उपाय, 6- आकस्मिक रिसाव के उपाय, 7- हैंडलिंग और भंडारण, 8- एक्सपोजर नियंत्रण/व्यक्तिगत सुरक्षा, का अनुवाद किया जाना चाहिए)। उत्पादन में उपयोग किए जाने वाले रसायनों के लिए, MSDS/SDS पास में ही होना चाहिए। कर्मचारी को यह जानना चाहिए कि MSDS/SDS कहाँ मिलेगा और वह कुछ ही मिनटों में उसे प्राप्त कर सके।
एमआरएसएल (निर्माता प्रतिबंधित पदार्थों की सूची)	एमआरएसएल (MRSL) खतरनाक रसायनों की एक सूची है जिन्हें कपड़ा, परिधान और जूता निर्माण में एक निश्चित सीमा से नीचे प्रतिबंधित किया गया है। एमआरएसएल निर्माण सुविधाओं में उपयोग किए जाने वाले रासायनिक फॉर्मूलेशन में पदार्थों के लिए एकाग्रता सीमाएं स्थापित करता है। एमआरएसएल एक निर्माण कारखाने की चार दीवारों के भीतर उपयोग किए जाने वाले किसी भी रसायन (क्लीनर, डिटर्जेंट, रंग, सॉल्वेंट्स, कपड़ा संरक्षक, साइजिंग एजेंट, आदि) को संबोधित करता है। उन दोनों सूचियों के बीच भ्रम से बचने के लिए शब्दावली में RSL की परिभाषा देखें। महत्वपूर्ण: इन दो सूचियों के बीच अंतर को समझने के लिए RSL की परिभाषा देखें।
गैर-कामकाजी बच्चे	18 वर्ष से कम आयु के व्यक्ति जो कारखाने में मौजूद हैं लेकिन काम करने के लिए कारखाने द्वारा नियोजित नहीं हैं।
ओडीएस (ओज़ोन क्षयकारी पदार्थ) और एफ-गैस	ओडीएस (ओज़ोन क्षयकारी पदार्थ) ओज़ोन परत के क्षरण के लिए जिम्मेदार हैं। व्यापक रूप से उपयोग किए जाने वाले ओडीएस में क्लोरोफ्लोरोकार्बन (सीएफसी) और हाइड्रोफ्लोरोकार्बन (एचसीएफसी) जैसी गैसें शामिल हैं, जिनका उपयोग एयर कंडीशनिंग, चिलर्स आदि में रेफ्रिजरेट के रूप में किया जाता है, और उदाहरण के लिए, अग्निशमन उपकरणों में उपयोग किए जाने वाले हैलॉन। ध्यान दें कि रेफ्रिजरेट सिस्टम में उपयोग की जाने वाली अन्य रेफ्रिजरेट गैसों, जिन्हें एफ-गैस (F-gases) कहा जाता है, जैसे एचएफसी



अवधारणा	ICS परिभाषा
	(HFCs), भी पर्यावरण को नुकसान पहुँचा रही हैं (शक्तिशाली ग्रीनहाउस गैसों), इसलिए उनका भी नियंत्रण किया जाना चाहिए।
ओवरटाइम छूट	स्थानीय प्राधिकरणों द्वारा जारी किया गया दस्तावेज़ जो कारखाने को एक निर्धारित समयावधि (जैसे प्रति माह) के भीतर कानूनी कामकाजी घंटों की सीमा से अधिक काम करने की अनुमति देता है, बशर्ते कि काम किए गए घंटे छूट की पूरी अवधि (जैसे 6 महीने, 1 साल आदि) के लिए औसत अनुमत कार्य घंटों के बराबर या उससे कम हों।
स्थायी अवरोध	अचल मशीनरी, जमीन से चिपकी हुई वस्तुएँ आदि द्वारा पहुँच बाधित है।
नीति	कार्रवाई के सिद्धांतों या नियमों और मानकों का एक लिखित सेट जिसका पालन कारखाने और/या उसके श्रमिकों को करना चाहिए।
पुनर्प्राप्ति की संभावना	कर्मचारी को इन दस्तावेज़ों तक मुफ्त पहुँच होनी चाहिए और दस्तावेज़ों तक पहुँचने के लिए उसे किसी दूसरे पक्ष से गुजरने की आवश्यकता नहीं है। कर्मचारी को हर समय दस्तावेज़ों तक व्यक्तिगत पहुँच होती है (उदाहरण के लिए, एक लॉक बॉक्स जिसकी चाबी कर्मचारी के पास हो और जिसे वह 24/7 एक्सेस कर सके)।
पीपीई (व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण)	पीपीई (PPE) वह उपकरण है जो उपयोगकर्ता को कार्यस्थल पर स्वास्थ्य या सुरक्षा के जोखिमों से बचाएगा। इसमें सुरक्षा हेलमेट, दस्ताने, आँखों की सुरक्षा, उच्च-दृश्यता वाले कपड़े, सुरक्षा जूते और सुरक्षा हार्नेस जैसी वस्तुएँ शामिल हो सकती हैं। इसमें श्वसन सुरक्षा उपकरण (RPE) भी शामिल हैं। (स्रोत: http://www.hse.gov.uk)
कारागार में रोजगार	कैदियों को कार्यबल के हिस्से के रूप में उपयोग किया जाता है। जेल श्रम व्यवस्था के तहत, कैदियों को कारखाने में लाया जा सकता है, या उत्पादन जेल की सुविधाओं में हो सकता है।
प्रक्रिया	एक निश्चित क्रम या तरीके से किए गए कार्यों की एक श्रृंखला।
कोटा	कार्य का एक निश्चित मात्रा (जैसे, वस्तुओं के टुकड़े) जिसे एक या कई श्रमिकों को एक विशिष्ट समय-सीमा के दौरान निर्माण, उत्पादन, असेंबल और/या उस पर काम करने की आवश्यकता होती है।
नवीनीकरणीय ऊर्जा स्रोत	नवीकरणीय ऊर्जा स्रोत, जीवाश्म ईंधन के विपरीत, वे ऊर्जा स्रोत हैं जो स्वयं का पुनर्जनन करते हैं, जैसे बायोमास (लकड़ी, लैंडफिल गैस और बायोगैस, इथेनॉल, आदि), जलविद्युत, भू-तापीय, पवन, सौर, आदि। (स्रोत: www.eia.gov)
आरएसएल (प्रतिबंधित पदार्थों की सूची)	आरएसएल (RSL) खतरनाक रसायनों की एक सूची है जो तैयार वस्तु उत्पादों में एक निश्चित सीमा से नीचे प्रतिबंधित हैं।
महत्वपूर्ण पर्यावरणीय पहलू या प्रभाव	एक महत्वपूर्ण पर्यावरणीय प्रभाव एक ऐसा पहलू या प्रभाव है जिसे कारखाने द्वारा चुने गए महत्व के मानदंडों के अनुसार कारखाने के लिए अधिक महत्वपूर्ण माना जाता है। महत्वपूर्ण पर्यावरणीय पहलुओं और प्रभावों को प्राथमिकताएं माना जाता है और उन पर प्रमुख ध्यान देना चाहिए। कारखाने को यह समझाने में सक्षम होना चाहिए कि महत्वपूर्ण पहलुओं और



अवधारणा	ICS परिभाषा
	प्रभावों की पहचान के मानदंड क्या हैं (जैसे कि क्या यह कानूनी आवश्यकता से संबंधित है या नहीं, क्या संभावित प्रभाव किसी संवेदनशील क्षेत्र को प्रभावित कर सकता है या नहीं, आदि)।
महत्वपूर्ण जल रिसाव	"एक महत्वपूर्ण जल रिसाव" का अर्थ है: पानी का निरंतर प्रवाह या प्रत्येक सेकंड एक बूंद। "गैर-महत्वपूर्ण" का अर्थ है, उदाहरण के लिए, प्रति मिनट केवल कुछ बूंदें। अध्याय 3 के मार्गदर्शन में महत्वपूर्ण जल रिसाव के उदाहरणों की तस्वीरें देखें।
कुशल कार्यकर्ता	एक कुशल श्रमिक के पास किसी विशेष कार्य को करने के लिए विशेष क्षमताएँ, अनुभव और/या प्रशिक्षण होता है। इसमें अर्ध-कुशल और उच्च-कुशल श्रमिक भी शामिल हो सकते हैं।
स्लज (अपशिष्ट जल उपचार संयंत्र से)	स्लज औद्योगिक और नगरपालिका अपशिष्ट जल तथा सीवेज उपचार प्रक्रियाओं से बची हुई एक अवशिष्ट, अर्ध-ठोस सामग्री है। यह गाढ़े, नरम या गीले कीचड़ जैसा दिखता है या अपशिष्ट जल उपचार प्रक्रिया से उत्पन्न तरल और ठोस घटकों का एक समान चिपचिपा मिश्रण होता है। स्लज अत्यधिक खतरनाक हो सकता है।
आपूर्तिकर्ता	एक इकाई जो कारखाने को वस्तुएँ या सेवाएँ प्रदान करती है।
अस्थायी अवरोध	पहुँच चलने-फिरने वाली वस्तुओं, भंडारण बक्सों आदि से बाधित है।
मृदा कृत्रिमकरण	पहले प्राकृतिक भू-भाग में कृत्रिम तत्वों को शामिल करने वाले किसी भी संशोधन को। भूमि उपयोग में हुए परिवर्तनों की पहचान करें, जैसे निर्माण, पक्कीकरण, या अन्य संशोधन, जो कृत्रिमकरण की ओर ले जाते हैं।
पदार्थ	पदार्थ एक रासायनिक तत्व और उसके यौगिक होते हैं जो प्राकृतिक अवस्था में पाए जाते हैं या किसी निर्माण प्रक्रिया का परिणाम होते हैं। किसी निर्माण प्रक्रिया में, एक पदार्थ बनाने के लिए आमतौर पर एक रासायनिक प्रतिक्रिया की आवश्यकता होती है।
त्रिकोणमापन	त्रिकोणमापन तकनीकें अवलोकन, दस्तावेज़ीकरण समीक्षा और साक्षात्कार हैं।
अकुशल श्रमिक	अकुशल श्रमिक वे लोग होते हैं जिनके पास कोई विशेष कार्य कौशल नहीं होता।
वाष्पशील कार्बनिक यौगिक (VOCs)	फ्यूगिटिव VOC उत्सर्जन के सबसे आम स्रोत उन औद्योगिक गतिविधियों से संबंधित हैं जो VOC युक्त तरल या गैस का उत्पादन, भंडारण और उपयोग करती हैं, जहाँ सामग्री दबाव में होती है, निम्न वाष्प दबाव के संपर्क में होती है, या किसी बंद स्थान से विस्थापित हो जाती है। विशिष्ट स्रोतों में उपकरणों से रिसाव, खुले पात्र और मिश्रण टैंक, भंडारण टैंक, अपशिष्ट जल उपचार प्रणालियों में इकाई संचालन, और आकस्मिक रिसाव शामिल हैं।
खतरनाक धुँएँ	खतरनाक धुँएँ से तात्पर्य संभावित रूप से हानिकारक गैसों या वाष्पों से है जो विभिन्न औद्योगिक प्रक्रियाओं के उप-उत्पाद के रूप में उत्पन्न होते हैं। इन धुँओं में मौजूद विषाक्त, ज्वलनशील या प्रतिक्रियाशील प्रकृति के कारण ये श्रमिकों और आसपास के पर्यावरण के लिए गंभीर स्वास्थ्य जोखिम पैदा कर सकते हैं। औद्योगिक खतरनाक धुँओं की संरचना उद्योग के प्रकार और उसमें शामिल विशिष्ट प्रक्रियाओं के आधार पर काफी भिन्न होती है।



अवधारणा	ICS परिभाषा
अपशिष्ट प्रबंधन	इसमें अपशिष्ट पदार्थों के उचित निपटान के लिए सभी प्रक्रियाओं और संसाधनों का प्रबंधन शामिल है; इसके निर्माण से लेकर अंतिम निपटान तक सभी प्रकार के अपशिष्टों के प्रबंधन के लिए की जाने वाली क्रियाएं और गतिविधियां। इसमें संग्रह, हैंडलिंग, भंडारण, परिवहन और अंतिम निपटान विधि शामिल हैं।
अपशिष्ट जल	अपशिष्ट जल (या गंदा पानी) किसी भी प्रकार का पानी है जो मानवीय उपयोग से प्रभावित हो चुका है। अपशिष्ट जल "घरेलू, औद्योगिक, वाणिज्यिक या कृषि गतिविधियों, सतही बहाव या वर्षा जल, और किसी भी सीवर प्रवाह या सीवर रिसाव के किसी भी संयोजन से उपयोग किया गया पानी" है।
कर्मचारी	श्रमिकों में कर्मचारी और नियोक्ता, साथ ही व्यवसाय उद्यम के लिए अपने कार्य के स्वतंत्र रूप से काम करने वाले व्यक्ति शामिल हैं। ऑडिट के दायरे में आने वाले श्रमिक, कारखाने के परिसर में कार्यरत सभी श्रमिक हैं, चाहे उनका रोजगार अनुबंध कोई भी हो (स्थायी श्रमिक, अस्थायी, ठेकेदार, शिक्षु...)। नियोक्ता वे कार्यकर्ता हैं जो, अपने नाम पर या एक या कुछ भागीदारों के साथ, स्वरोजगार में, अपने व्यवसाय में कर्मचारी या कार्यकर्ता के रूप में, जैसा कि ऊपर वर्णित है, एक या अधिक व्यक्तियों को काम पर लगाए हुए हैं।
श्रमिक संगठन	कार्यदलों का कोई भी संगठन, जिसका उद्देश्य कार्य की परिस्थितियों और रोजगार की शर्तों के संबंध में कार्यकर्ताओं के हितों को आगे बढ़ाना और उनकी रक्षा करना है।
युवा श्रमिक	18 वर्ष से कम आयु के श्रमिक, जिनकी न्यूनतम आयु 15 वर्ष से कम नहीं होनी चाहिए। हालांकि, यदि आईएलओ कन्वेंशन 138 के विकासशील देशों के अपवादों के अनुसार स्थानीय कानूनी न्यूनतम आयु 14 वर्ष निर्धारित की गई है, तो यह कम आयु लागू हो सकती है।
ZDHC (खतरनाक रसायनों का शून्य उत्सर्जन)	"खतरनाक रसायनों का शून्य उत्सर्जन" ब्रांडों की एक पहल है, जिसमें एमस्टर्डम में स्थित एक समर्पित टीम है, जो ब्रांडों, उनकी आपूर्ति श्रृंखलाओं और व्यापक उद्योग को परिधान और जूते-चप्पलों में कपड़े और ट्रिम सामग्री को संसाधित करने के लिए उपयोग की जाने वाली 11 खतरनाक पदार्थ श्रेणियों के नियंत्रण और क्रमिक उन्मूलन के लिए एक सुसंगत दृष्टिकोण अपनाने में सहायता करने के लिए तैयार है।



परिशिष्ट 5: पर्यावरणीय लेखा परीक्षकों की योग्यता आवश्यकताएँ

अनुभव

ICS ऑडिटर्स के लिए स्नातक स्तर की सिफारिश करता है।

एक ऑडिटर के रूप में आईसीएस पर्यावरणीय ऑडिट करने के लिए, उसने न्यूनतम 15 पर्यावरणीय ऑडिट किए होने चाहिए, जिसमें एक पर्यवेक्षक के रूप में 5 पर्यावरणीय ऑडिट, पर्यवेक्षण के तहत एक टीम सदस्य के रूप में 3 पर्यावरणीय ऑडिट और मूल्यांकन के तहत एक टीम सदस्य के रूप में 3 पर्यावरणीय ऑडिट शामिल हैं। ये ऑडिट वरीयता के आधार पर विभिन्न आकारों और क्षेत्रों के कारखानों में किए गए होने चाहिए। ध्यान में रखने के लिए, इन पर्यावरणीय ऑडिट में आईसीएस पर्यावरणीय ऑडिट में शामिल सभी विषयों और अध्यायों को शामिल करना अनिवार्य है।

लीड ऑडिटर के रूप में आईसीएस पर्यावरण ऑडिट करने के लिए, बाद वाले ने पर्यवेक्षण के तहत एक ऑडिट टीम के लीड ऑडिटर के रूप में कम से कम 10 पर्यावरण ऑडिट सहित कुल मिलाकर कम से कम 30 पर्यावरण ऑडिट किए होने चाहिए। ध्यान में रखने के लिए, इन पर्यावरण ऑडिट में आईसीएस पर्यावरण ऑडिट में शामिल सभी विषयों और अध्यायों को शामिल करना अनिवार्य है।

जिन देशों में पर्यावरणीय ऑडिट गतिविधि कम है और जहाँ ये आवश्यकताएँ पूरी नहीं हो सकती हैं, उन देशों की पहचान ऑडिट निकाय को पहले करनी चाहिए और आईसीएस को सूची घोषित करनी चाहिए, ताकि ऑडिट निकाय के अनुभव को सुनिश्चित करने के लिए ऑडिट निकाय द्वारा परिभाषित प्रबंधन प्रणाली को ध्यान में रखते हुए, ऐसे देशों में ऑडिट निकाय के प्रत्यायन के लिए आईसीएस अनुमोदन प्राप्त किया जा सके।

प्रशिक्षण

ऑडिट निकाय अपने सभी ऑडिटर्स, समीक्षकों और संबंधित टीमों को आईसीएस प्रक्रिया और उपकरणों का प्रशिक्षण देगा और यह सुनिश्चित करेगा कि सभी टीमों प्रासंगिक स्थानीय और अंतर्राष्ट्रीय कानूनों और विनियमों से अवगत हों। प्रशिक्षण और परीक्षाएं हर बार आवश्यकता पड़ने पर आंतरिक रूप से ऑडिट निकाय द्वारा आयोजित की जाएंगी।

पर्यावरणीय लेखा परीक्षकों को ISO 14001 के अनुसार प्रमाणित होना चाहिए या उनके पास समकक्ष शैक्षिक पृष्ठभूमि होनी चाहिए, जिसे उनकी लेखा परीक्षा कंपनी द्वारा ICS पर्यावरणीय लेखा परीक्षा आयोजित करने के लिए अधिकृत किए जाने के एक वर्ष के भीतर ICS और संबंधित सदस्य द्वारा पहले घोषित और अनुमोदित किया जाना चाहिए।

प्रदर्शन निगरानी प्रणाली

ऑडिट निकाय वार्षिक रूप से आईसीएस को ऑडिटर्स और ऑडिट-संबंधी टीमों के लिए अपनी आंतरिक क्षमताओं और प्रदर्शन निगरानी प्रक्रिया के बारे में सूचित करेगा।

भाषा संबंधी आवश्यकताएँ

ऑडिटर्स और समीक्षकों को निम्न स्तर के विवरणों को पूरा करना चाहिए। यदि कोई ऑडिटर ऑडिट की स्थानीय भाषा की आवश्यकताओं को पूरा नहीं करता है, तो ऑडिट निकाय ऑडिटर के साथ एक अनुवादक भेज सकता है। अनुवादक ऑडिट निकाय की जिम्मेदारी के अधीन है और इसलिए उसे निम्न भाषा आवश्यकताओं को पूरा करना चाहिए (ऑडिट की स्थानीय भाषा में प्रवीणता उपयोगकर्ता होना और अंग्रेजी में उच्च मध्यवर्ती उपयोगकर्ता होना)।



सभी लेखा परीक्षकों को लेखा परीक्षा की स्थानीय भाषा (लेखा परीक्षा किए गए क्षेत्र या देश की आधिकारिक भाषा) में प्रवीणता से उपयोगकर्ता होना चाहिए। लेखा परीक्षकों को चाहिए:

- सुनी या पढ़ी गई लगभग सभी बातों को सहजता से समझना।
- विभिन्न मौखिक और लिखित स्रोतों से प्राप्त जानकारी का सारांश तैयार करना, तर्कों और विवरणों को सुसंगत प्रस्तुति में पुनर्निर्मित करना।
- स्वतःस्फूर्त रूप से, बहुत प्रवाहित और सटीक रूप से अपनी बात व्यक्त करें, यहां तक कि सबसे जटिल परिस्थितियों में भी अर्थ के सूक्ष्म अंतर को स्पष्ट करें।

सभी लेखा परीक्षकों को अंग्रेजी का ऊपरी मध्यवर्ती स्तर का उपयोगकर्ता होना चाहिए। लेखा परीक्षकों को:

- जटिल पाठ के मुख्य विचारों को ठोस और अमूर्त दोनों विषयों पर समझना, जिसमें उनके विशेषज्ञता क्षेत्र में तकनीकी चर्चाएँ भी शामिल हैं।
- ऐसी प्रवाहपूर्णता और सहजता के साथ संवाद करें कि दोनों पक्षों के लिए बिना किसी तनाव के मूल भाषियों के साथ नियमित बातचीत संभव हो सके।
- विभिन्न विषयों की एक विस्तृत श्रृंखला पर स्पष्ट, विस्तृत पाठ तैयार करें और किसी विषयगत मुद्दे पर एक दृष्टिकोण समझाएं, जिसमें विभिन्न विकल्पों के फायदे और नुकसान बताए गए हों।

सभी ऑडिट रिपोर्ट समीक्षक उन्नत अंग्रेजी उपयोगकर्ता होंगे। सभी समीक्षकों को:

- विस्तृत, लंबे और चुनौतीपूर्ण उपवाक्यों की एक विस्तृत श्रृंखला को समझें, और निहितार्थ को पहचानें।
- अभिव्यक्तियों की स्पष्ट खोज किए बिना विचारों को धाराप्रवाह और सहजता से व्यक्त करना।
- भाषा का सामाजिक, शैक्षणिक और व्यावसायिक उद्देश्यों के लिए लचीले और प्रभावी ढंग से उपयोग करें।
- जटिल विषयों पर स्पष्ट, सुव्यवस्थित, विस्तृत पाठ तैयार करें, जिसमें संगठनात्मक पैटर्न, कनेक्टर्स और संबद्धता उपकरणों के नियंत्रित उपयोग को दर्शाया गया हो।

