



राष्ट्रिय खोप कार्यक्रम
प्रभावकारी भ्याक्सिन व्यवस्थापन
(स्तरीय कार्य सञ्चालन विधि)

गुणस्तर सुधार ढुलस

**National Immunization Program
Effective Vaccine Management
Standard Operating Procedure
2015**

(Quality Improvement Checklist)



नेपाल सरकार
स्वास्थ्य तथा जनसंख्या मन्त्रालय
स्वास्थ्य सेवा विभाग
बाल स्वास्थ्य महाशाखा, आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा तथा राष्ट्रिय स्वास्थ्य तालीम
केन्द्र
ढेकू काठमाडौं
२०७१

मन्तव्य

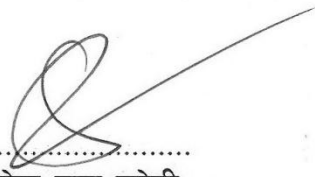
नेपालमा महामारी रोग विपर उम्मुलन पश्चात् विस्तारित खोप आयोजनको नामबाट वि.स. २०३५ सालमा खोप सेवा प्रारम्भ भएको हो । हाल खोप सेवाले आमा र बच्चाहरूको रोग लाग्ने दर, अशक्तता हुने दर तथा मृत्युदर घटाउन उल्लेख्य भूमिका खेलेको सर्वविदितै छ । एकातिर हामीले खोप सेवाको विस्तारसँगै यसको गुणस्तरीयता कायम गर्नु चुनौतीपूर्ण कार्य हो भने अर्कोतिर शतप्रतिशत लक्षित बालबालिकाहरूलाई खोप सेवा दिनु पनि त्यतिकै आवश्यकता छ । त्यसरी नै भ्याक्सिन उत्पादन भएदेखि सेवाग्राहीलाई सेवा दिंदासम्म यसका प्राविधिक प्रक्रियाहरू चरणबद्ध रूपमा पूरा गर्नु अपरिहार्य हुन आउँदछ ।

प्रभावकारी भ्याक्सिन व्यवस्थापन (Effective Vaccine Management) का आधारभूत मापदण्डहरू पूरागरेमा मात्र हामीले प्रदान गर्ने खोप सेवाको गुणस्तरीयता सुनिश्चित हुन्छ । गुणस्तरीय खोप सेवा पाउनु बालबालिकाको नैसर्गिक अधिकार हो । प्रभावकारी भ्याक्सिन व्यवस्थापनका मापदण्डहरूलाई केन्द्रीय, क्षेत्रीय, जिल्ला तथा खोप केन्द्रसम्म सही रूपमा कार्यान्वयन गर्न र कोल्डचेन व्यवस्थापनलाई अझै गुणस्तरीय बनाई सेवा प्रदान गर्नुको साथै स्वास्थ्यकर्मीहरूलाई तालीम दिने उद्देश्यले यस स्तरीय कार्य-संचालन निर्देशिका (Standard Operating Procedure) तयार गरिएको छ ।

भ्याक्सिन व्यवस्थापनमा संलग्न सबै तहका कर्मचारीहरूलाई तालीम प्रदान गर्दा वितरण गरिने यस पुस्तिकाले सम्बन्धित कर्मचारीहरूलाई तालीम पश्चात् आफ्नो कार्य सम्पादनका क्रममा उपयोग गर्नका लागि तयार गरिएको हो । यो पुस्तिका प्रभावकारी भ्याक्सिन व्यवस्थापन (Effective Vaccine Management) सम्बन्धी ज्ञान तथा जानकारी राख्न चाहने जो सुकैको लागि पनि उपयोगी हुनेछ । केन्द्रीय भ्याक्सिन स्टोरदेखि खोप केन्द्रसम्म भ्याक्सिन व्यवस्थापनमा संलग्न सबै तहका कर्मचारीहरूले यही पुस्तिका अनुरूप कार्यसम्पादन गर्नु गराउनु हुनेछ र गुणस्तरीय खोप सेवामा अझ महत्वपूर्ण योगदान दिनुहुनेछ भन्ने विश्वास लिएको छु ।

विश्व स्वास्थ्य संगठनले तय गरेको स्तरीय कार्य-संचालन विधिका मापदण्डलाई नेपालीमा रूपान्तरण गरी स्वास्थ्यकर्मीहरूलाई तालीम प्रदान गर्न तालीम प्याकेजको रूपमा विकास गरिएको छ । स्वास्थ्य सेवा विभाग बालस्वास्थ्य महाशाखा, आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा र राष्ट्रिय स्वास्थ्य तालीम केन्द्रको नेतृत्वमा यो पुस्तिका तयार गर्ने क्रममा सहयोग गर्नु हुने विश्व स्वास्थ्य संगठन, युनिसेफ, लाईफलाईन नेपाललाई हार्दिक धन्यवाद प्रदान गर्दछु ।

विशेष गरी यो कार्यको लागि प्राविधिक तथा आर्थिक सहयोग प्रदान गर्नु हुने युनिसेफ प्रति कृतज्ञता व्यक्त गर्दछु ।


डा. सेनेन्द्र राज उप्रेती
महानिर्देशक
स्वास्थ्य सेवा विभाग

प्राक्कथन

दोस्रो दीर्घकालीन स्वास्थ्य योजना (सन् १९९७ देखि २०१७) मा कसरी लगानीको अनुपातमा प्रभावकारी स्वास्थ्य सेवा आम नेपाली जनतालाई उपलब्ध गराउने भन्ने चासो तथा चर्चा भएको कुरा यस क्षेत्रसँग सम्बन्धित सबैमा विदितै छ। सोही दीर्घकालीन शोचको मूर्तरूप बनेर नेपाल सरकार स्वास्थ्य तथा जनसंख्या मन्त्रालयले तर्जुमा गरेको नेपाल स्वास्थ्य क्षेत्र कार्यक्रम कार्यान्वयन योजना (NHSP-IP 2004-2009) ले आमा र बच्चाहरूको रोगलाग्ने दर घटाउन, अशक्तता दर घटाउन, मृत्युदर घटाउन तथा महत्वपूर्ण प्रतिफलको रूपमा राखी स्वास्थ्य क्षेत्रले यस कार्यलाई महत्व दिएको छ।


नेपालमा विपर उम्मुलन पश्चात् विस्तारित खोप आयोजनाको नामबाट वि.स. २०३५ सालमा खोप सेवा प्रारम्भ भएको हो। हाल खोप सेवाको विस्तारसँगै यसको गुणस्तरीयता कायम गर्न हरेक तहमा संलग्न कर्मचारीहरूको ज्ञान तथा शीपमा अभिवृद्धि गरी गुणस्तरीय व्यवस्थापन सुनिश्चित गर्नु हामी सबैको कर्तव्य हो।

स्तरीय कार्य-संचालन निर्देशिका (Standard Operating Procedure) का आधारमा तालीम प्याकेज (प्रशिक्षक निर्देशिका, सहभागी पुस्तिका) तयार पारिएको छ। स्वास्थ्यकर्मीहरूलाई यो निर्देशिका अनुसार तालीम प्राप्त गरी सम्बन्धित कर्मचारीहरूले कोल्डचेन व्यवस्थापनलाई अभै गुणस्तरीय बनाई सेवा प्रदान गर्ने यो निर्देशिकाको उद्देश्य रहेको छ।

यसै सन्दर्भमा प्रभावकारी भ्याक्सिन व्यवस्थापन सुदृढीकरण तथा सरलीकरणको लागि आवश्यक यो पाठ्यक्रम (प्रशिक्षक निर्देशिका, सन्दर्भ पुस्तिका तथा सहभागी पुस्तिका) पहिलो संस्करणको रूपमा तयार गरिएको छ।

स्वास्थ्य सेवा विभाग बालस्वास्थ्य महाशाखाको संयोजकत्वमा, आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा तथा राष्ट्रिय स्वास्थ्य तालीम केन्द्रको नेतृत्वमा यो पुस्तिका तयार गर्ने क्रममा सहयोग गर्नु हुने विश्व स्वास्थ्य संगठन, युनिसेफ, लाईफलाईन नेपाललाई हार्दिक धन्यवाद प्रदान गर्दछौं। यसै क्रममा बालस्वास्थ्य महाशाखा खोप शाखा प्रमुख श्री मुकुन्द राज गौतम, आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा कोल्डचेन तथा भ्याक्सिन वितरण शाखा प्रमुख श्री बडेबाबु थापा, खोप सुपरभाईजर अधिकृत श्री ओम प्रसाद उपाध्याय, राष्ट्रिय स्वास्थ्य तालीम केन्द्रका जनस्वास्थ्य अधिकृत श्री विजय क्रान्ति शाक्य, लाईफ लाईन नेपालका CEO श्री सुशिल कार्की तथा यस पुस्तिकाको विकास गर्ने कार्यमा प्रत्यक्ष तथा अप्रत्यक्ष रूपमा सहयोग पुर्याउन हुने सम्पूर्ण महानुभावहरूमा हार्दिक धन्यवाद दिन चाहन्छौं।

यस पुस्तिकाले प्रभावकारी भ्याक्सिन व्यवस्थापनमा (Effective Vaccine Management) विशेष सहयोग पुर्याउने आशा राख्दै यो पुस्तिका तयार गर्ने कार्यको लागि अथक योगदान दिनु हुने विश्व स्वास्थ्य संगठनका डा. जगत नारायण गिरी, युनिसेफ नेपालका श्री शिव सुबेदी तथा लाईफ लाईन नेपालका उपाध्यक्ष श्री उदेव महर्जनलाई विशेष धन्यवाद दिन चाहन्छौं।



डा. भिम सिंह तिकरी
निर्देशक

आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा



अच्युत लामिछाने
निर्देशक

राष्ट्रिय स्वास्थ्य तालीम केन्द्र



डा. कृष्ण प्रसाद पौडेल
निर्देशक

बाल स्वास्थ्य महाशाखा

संस्करण तथा ईतिहास

यो स्तरीय कार्य-संचालन विधि प्रयोग मैत्री होस् भन्ने भावना अनुरूप निम्न अनुसार संरचना गरिएको छ ।

केन्द्रीयस्तर, क्षेत्रीयस्तर तथा जिल्लास्तरमा अपनाउनु पर्ने काम, कर्तव्य र जिम्मेवार निकाय तथा पदाधिकारीहरूको विवरणलाई छुट्टाछुट्टै खण्डमा विभाजन गरिएको छ ।

विश्व स्वास्थ्य संगठनले सन २०११ मा परिमार्जन गरी बनाईएको SOP लाई अंग्रेजीबाट नेपाली भाषामा रूपान्तर गर्दा मुख्य विषयवस्तुका शीर्षकहरूलाई अंग्रेजीमा नै राखिएको छ । अनुसूची तथा रूजूसूचीहरू (Checklist) अंग्रेजीमा पढ्न चाहनेहरूको लागि सहज होस् भनेर Footnote मा उल्लेख गरिएको छ । यसै गरी कार्यविधिसँग सम्बद्ध सूचकहरू, संकेत तथा चित्रहरूको मुख्य मर्ममा फरक नपरोस् र विषयवस्तुलाई सकेसम्म सोही भाव रहने गरी नेपाली भाषामा रूपान्तर गर्ने प्रयास गरिएको छ ।

नयाँ भ्याक्सिन र कोल्डचेन उपकरणका लागि नयाँ प्रविधि आएमा समय सापेक्ष, देशको आवश्यकता र नीति अनुसार यो पुस्तिका समयानुकूल परिमार्जन गर्दै लगिने छ ।

स्तरीय कार्य-सञ्चालन विधि तयारीमा संलग्न व्यक्तिहरू

१	डा. तारानाथ पोखेल	१८	कुशुराम अधिकारी
२	डा. श्याम राज उप्रेती	१९	कृष्ण बहादुर मल्ल
३	दिनेश कुमार चापागाँई	२०	कृष्ण प्रसाद सुबेदी
४	गिरी राज सुबेदी	२१	शारदा न्यौपाने
५	डा. भुलक शर्मा गौतम	२२	चन्द्रकान्त ठाकुर
६	शम्भु ज्ञवाली	२३	हरि प्रसाद आचार्य
७	बुद्धि राज काप्ले	२४	हरि बहादुर बस्नेत
८	स्वतन्त्र राज जोशी	२५	कृष्ण श्रेष्ठ
९	मोहन महर्जन	२६	अनमोल नारायण चौधरी
१०	सन्तोष मिश्र	२७	मोहन साह
११	ठाकुर बस्नेत	२८	कृष्ण प्रसाद तिमिल्सिना
१२	चन्द्रमान तामाङ	२९	बाल कृष्ण ढुंगेल
१३	नारायण के.सी.	३०	डा.सँगर शाक्य
१४	अनिल कुमार सिंह	३१	अन्जना के.सी
१५	प्रेम श्रेष्ठ	३२	डा. महेन्द्र सिंह थापा
१६	बसन्त बहादुर चन्द	३३	मुकुन्द बिष्ट
१७	रवि कुमार महतो	३४	बुद्धि बहादुर महर्जन

SOP अध्यावधिक तथा तालीम प्याकेज विकासमा संलग्न

१	मुकुन्द राज गौतम, प्रमुख, खोप शाखा, संयोजक
२	बडे बाबु थापा, प्रमुख, कोल्डचेन तथा भ्याक्सिन व्यवस्थापन, सदस्य
३	ओम प्रसाद उपाध्याय, खोप सुपरभाईजर अधिकृत, सदस्य
४	विजय क्रान्ति शाक्य, जनस्वास्थ्य अधिकृत, सदस्य
५	शिव सुबेदी, युनिसेफ, सदस्य
६	सुशिल कार्की, लाईफ लाईन, सदस्य
७	उदेब महर्जन, लाईफ लाईन, सदस्य, पाठ्यक्रम विकास

प्राविधिक सल्लाहकार

डा. हेन्ड्रिक्स राजामाइकर
डा.राजेन्द्र बोहरा संयोजक विश्व स्वास्थ्यसंगठन
डा.जगत नारायण गिरी, संयोजक, खोप कार्यक्रम, विश्व स्वास्थ्यसंगठन
डा. नुरदिन क्याडरोभ, युनिसेफ
डा.आशिष के. सी. युनिसेफ
जो पेट, युनिसेफ
डा. जनार्दन राज लामिछाने

विशेषज्ञ तथा विशेष सल्लाहकार

डा. भीम सिंह तिकरी, निर्देशक, आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा
श्री महेन्द्र प्रसाद श्रेष्ठ, प्रमुख, नीति योजना तथा अन्तर्राष्ट्रिय सहयोग महाशाखा, स्वास्थ्य तथा जनसंख्या मन्त्रालय
डा. कृष्ण प्रसाद पौडेल, निर्देशक, बाल स्वास्थ्य महाशाखा
श्री अच्युत लामिछाने, निर्देशक, राष्ट्रिय स्वास्थ्य तालीम केन्द्र
डा. यशोवर्धन प्रधान, पूर्व महानिर्देशक, स्वास्थ्य सेवा विभाग तथा खोप विशेषज्ञ, लाईफलाईन नेपाल

विषय-सूची

भाग Chapter	शीर्षक Topics	पेज नं. Page No.
१	भ्याक्सिन र अन्य सामान भन्सारबाट छुटाउने प्रक्रिया (Clearing Vaccines and Other Products Through Customs)	१-४
२	खोप आगमन प्रक्रिया (Vaccine arrival Procedure)	१-११
३	वस्तु (प्रोडक्ट) आगमन प्रक्रिया (Products Arrival Procedure)	१-९
४	भ्याक्सिन र घोलकहरूलाई निश्चित स्थानमा राख्न सही भण्डारण तापक्रम प्रक्रिया (Correct storage temperatures for vaccines and diluents at fixed locations)	१
५	भ्याक्सिन भण्डारण गर्ने तहमा तापक्रमको अनुगमन (Monitoring vaccine storage Temperatures at fixed storage locations)	१-६
६	तापक्रम अनुगमन उपकरणहरूको एक्चुरेसी जाच (Checking the accuracy of temperature monitoring devices)	१-२
७	कोल्ड रूम र फ्रिजर रूममा भ्याक्सिन तथा आईस प्याक भण्डारण (Storing vaccines and water packs in cold rooms and freezer rooms)	१-४
८	कोल्ड रूम र फ्रिजर रूममा सुरक्षित काम (Safe working in cold rooms and freezer rooms)	१-२
९	भण्डार भवनहरूको हेरचाह (Looking after store buildings)	१-३
१०	कोल्ड रूम र फ्रिजर रूमहरूको हेरचाह (Looking after cold rooms and freezer rooms)	१-३
११	स्टेडबाई जेनेरेटरको हेरचाह (Looking after standby generators)	१-४
१२	भोल्टेज स्टेबिलाइजरको रेखदेख (Looking after voltage regulators)	१-२
१३	सप्ललाई चेतमा घोलकहरूको व्यवस्थापन (Managing diluents in the supply chain)	१-३
१४	भौतिक गणना (Conducting a physical count)	१-३
१५	म्याद नाघेका वा बिग्रेका भ्याक्सिन र घोलकको सुरक्षित रूपमा बिसर्जन गर्ने कार्य (Safe disposal of expired or damaged vaccine and diluents)	१-३
१६	रेफ्रिजेरेटर र फ्रिजरहरूमा भ्याक्सिन र आईस-प्याकको भण्डारण (Storing vaccine and water/cool packs in refrigerators and freezers)	१-३
१७	रेफ्रिजेरेटेड भ्यानमा लोडिङ तथा भ्यानको संचालन (Loading and operating refrigerated vehicles)	१-४
१८	भ्याक्सिन ढुवानीका समयमा तापक्रमको निगरानी (Monitoring temperature exposure during vaccine transport)	१-३
१९	भ्याक्सिन र घोलक ढुवानीका कोल्ड बक्स प्रयोग गरेर प्याकिङ (Packing vaccine and diluents for transport, using cold boxes)	१-३
२०	भ्याक्सिन भायल मोनिटरको प्रयोग (Using Vaccine Vial Monitors)	१-२
२१	सेक टेस्ट कहिले र कसरी गर्ने ? (When and how to conduct the Shake Test)	१-३
२२	आईस-प्याक कन्डिसनिङ (Conditioning froze icepacks)	१-२
२३	सुख्खा स्टोरमा सामान भण्डारण (Storing goods in the dry stores)	१-२

Summary Table for Effective Vaccine Management QI Tools

टुल्स (Tools)	प्रभावकारी भ्याक्सिन व्यवस्थापनका क्षेत्र तथा भागहरू Area Effective Vaccine Management QI	जम्मा मापडण्ड No. of Performance Standard	प्रमाणीकरणका आधारहरू Verification Criteria
१	भ्याक्सिन र अन्य सामान भन्सारबाट छुटाउने प्रक्रिया (Clearing Vaccines and Other Products Through Customs)	८	५३
२	खोप आगमन प्रक्रिया (Vaccine arrival Procedure)	७	५०
३	अन्य स्रोतबाट खरिद गरिएका खोपका लागि कार्यविधि	७	३४
४	युनिसेफको खोप आयात अभिलेखीकरण (भ्याक्सिन अराइभल रिपोर्ट) (Vaccine Arrival Report)	७	१७
५	वस्तु (प्रोडक्ट) आगमन प्रक्रिया (Products Arrival Procedure)	६	४६
६	अन्य स्रोतहरूबाट खरिद गरिएको वस्तु/सामग्रीको प्रक्रिया	६	३५
७	भ्याक्सिन र घोलकहरूलाई निश्चित स्थानमा राख्न सही भण्डारण तापक्रम प्रक्रिया (Correct storage temperatures for vaccines and diluents at fixed locations)	३	६
८	भ्याक्सिन भण्डारण गर्ने तहमा तापक्रमको अनुगमन (Monitoring vaccine storage Temperatures at fixed storage locations)	१४	६८
९	तापक्रम अनुगमन उपकरणहरूको एक्यूरेसी जाच (Checking the accuracy of temperature monitoring devices)	२	१७
१०	कोल्ड रूम र फ्रिजर रूममा भ्याक्सिन तथा आईस प्याक भण्डारण (Storing vaccines and water packs in cold rooms and freezer rooms)	८	४३
११	कोल्ड रूम र फ्रिजर रूममा सुरक्षित काम (Safe working in cold rooms and freezer rooms)	३	१९
१२	भण्डार भवनहरूको हेरचाह (Looking after store buildings)	६	३४
१३	कोल्ड रूम र फ्रिजर रूमहरूको हेरचाह (Looking after cold rooms and freezer rooms)	५	१८
१४	स्टेन्डबाई जेनेरेटरको हेरचाह (Looking after standby generators)	१३	४६
१५	भोल्टेज स्टेबिलाइजरको रेखदेख (Looking after voltage regulators)	७	१३
१६	सप्लाइ चेनमा घोलकहरूको व्यवस्थापन (Managing diluents in the supply chain)	६	१०
१८	भौतिक गणना (Conducting Physical Inventroy)	८	३०

टुल्स (Tools)	प्रभावकारी भ्याक्सिन व्यवस्थापनका क्षेत्र तथा भागहरू Area Effective Vaccine Management QI	जम्मा मापदण्ड No. of Performance Standard	प्रमाणीकरणका आधारहरू Verification Criteria
१९	म्याद नाघेका वा बिग्रेका भ्याक्सिन र घोलकको सुरक्षित रूपमा बिसर्जन गर्ने कार्य (Safe disposal of expired or damaged vaccine and diluents)	५	३३
२०	रेफ्रिजेरेटर र फ्रिजरहरूमा भ्याक्सिन र कुल प्याकको भण्डारण (Storing vaccine and water/cool packs in refrigerators and freezers)	६	३५
२१	रेफ्रिजेरेटर भ्यानमा लोडिङ तथा भ्यानको संचालन (Loading and operating refrigerated vehicles)	९	५९
२२	भ्याक्सिन ढुवानीका समयमा तापक्रमको निगरानी (Monitoring temperature exposure during vaccine transport)	६	२९
२३	भ्याक्सिन र घोलक ढुवानीका कोल्डबक्स प्रयोग गरेर प्याकिङ (Packing vaccine and diluents for transport, using cold boxes)	८	४३
२४	भ्याक्सिन भायल मोनिटरको प्रयोग (Using Vaccine Vial Monitors)	४	१४
२५	सेक टेस्क कहिले र कसरी गर्ने ? (When and how to conduct the Shake Test?)	५	२८
२६	आईस प्याक कन्डिसनिङ (Conditioning froze icepacks)	२	१४
२७	सुख्खा स्टोरमा सामान भण्डारण (Storing goods and dry store)	५	२१
	जम्मा मापदण्ड	१६६	८१५

भ्याक्सिन र अन्य सामान भन्सारबाट छुटाउने प्रक्रिया
(Clearing Vaccines and Other Products Through Customs)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:
वाह्य	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:
			संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. सम्बद्ध सामग्री र उपकरण पर्याप्त भएको	१. सिपमेन्टको हवाई भाडाको बिल (Shipment Airway Bill), व्यापारिक इन्व्वाइस (Commercial Invoice), भ्याक्सिन र घोलकको प्याकेटको विस्तृत विवरण (Packaging List), उत्पादकको निर्माण तथा परीक्षण प्रावधानको विवरण (Manufacturer's Production and Testing Protocols), निर्यात गर्ने सरकारबाट लट छुट भएको प्रमाणपत्र (Lot Release Certificate) जस्ता सामान पठाउनु भन्दा पहिले तयार गरिने कागजपत्रको एक एक प्रति तयार गरेको ।					
	२. भन्सार कार्यालयलाई छिटो भन्सार छुटाईदिन अनुरोध गरिएको पत्र तयार भएको ।					
	३. कार्गो कम्पनीलाई सामान छिटो क्लियरिङका लागि अनुरोध गरिएको पत्र भएको ।					
	४. छिटो क्लियरिङका लागि अनुरोध गरी हवाई उड्डयन कार्यालयलाई लेखिएको पत्र भएको ।					
	५. छिटो क्लियरिङका लागि अनुरोध गरी सुरक्षा निकायलाई लेखिएको पत्र भएको ।					
	६. मौज्जात जिन्सीखाता राख्ने गरेको ।					
	७. ब्याच कार्ड राख्ने गरेको ।					
	८. भ्याक्सिन आगमन प्रतिवेदन (Vaccine Arrival Report:VAR) गरेको ।					
	९. सामान आइपुगेको प्रतिवेदन (Product Arrival Report: PAR) गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

भाग १: भ्याक्सिन र अन्य सामान छुटाउने प्रक्रिया - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
२. प्रशासनिक/ जिन्सी व्यवस्थापन कार्यहरू भएको	१. भ्याक्सिन आइपुग्नुभन्दा कम्तीमा ३ घन्टा पहिले नै जिम्मेवार खोप सुपरभाइजर/अधिकृत, सवारी चालक र खोप तथा भ्याक्सिन वितरण शाखाका सहयोगी कर्मचारी विमानस्थल पुगेको ।					
	२. उडान ढिलो भएका खण्डमा : कोल्ड चेन शाखाका प्रमुख र केन्द्रीय भ्याक्सिन स्टोरका कर्मचारीलाई ढिलो भएको तथा आगमनको (विमान उडने र अवतरण हुने) नयाँ समयबारे जानकारी गरेको ।					
	३. खोप सुपरभाइजर/अधिकृतले कार्गो शाखाबाट डेलिभरी अर्डर प्राप्त गरेको ।					
	४. नागरिक उड्डयन कार्यालयबाट प्रवेश अनुमतिपत्र (पास) प्राप्त गरेको ।					
	५. खोप सुपरभाइजर/अधिकृत र सहायक कर्मचारीले सवारीको सुरक्षा जाँच गराई अनुमति लिएको ।					
	६. भ्याक्सिन बुझेर भ्याक्सिन बोक्ने रेफ्रिजेरेटेड मोटरमा राखेर भन्सार कार्यालय लगेको ।					
	७. कागजपत्रमा लेखिए बमोजिम भ्याक्सिन भएमा भन्सार छुटको पत्र जारी गरेको ।					
	८. प्रस्तुत गरिएको कागजपत्र अनुसार भ्याक्सिनको विवरण नमिलेमा फरक परेको बेहोरा भ्याक्सिन आगमन प्रतिवेदनमा (Vaccine Arrival Report) उल्लेख गरी आपूर्तिकर्तालाई जानकारी दिएको ।					
	९. भ्याक्सिन टेकु स्थित केन्द्रीय भ्याक्सिन स्टोरमा लैजानु					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
३. भ्याक्सिन ह्यान्डल (रेखदेख) गर्ने कर्मचारीहरूले ठीकसाग कार्य गरेको	१. भ्याक्सिन आउनु भन्दा एक दिन पहिले नै ल्याउने हवाई सेवाले त्रिभुवन अन्तर्राष्ट्रिय विमानस्थल स्थित सम्बन्धित विमान सेवा र कार्गो कम्पनीलाई जानकारी गरेको ।					
	२. भ्याक्सिन ह्यान्डल गर्नेले निम्न कार्यहरू सुनिश्चित गरेको : <ul style="list-style-type: none"> • अरू सामान भन्दा भ्याक्सिनको सिपमेन्टलाई प्राथमिकता दिएको • भ्याक्सिनलाई सावधानीपूर्वक रेखदेख गरेको । • भ्याक्सिन घाममा सोभै पर्ने गरी राख्ने नगरेको । 					
	३. कार्गो ह्यान्डल गर्नेले भ्याक्सिनलाई हवाई जहाजको छेउमै सावधानीपूर्वक राखेको					
	४. कार्गो ह्यान्डल गर्नेले सिपमेन्टका कागजपत्र खोप सुपरभाइजर/अधिकृत वा तोकिएको अधिकृतलाई बुझाएको					
	५. भ्याक्सिन राखिएको ठाउँसम्मै रेफ्रिजेरेटर जडान भएको भ्यान लगेको					
	६. आपूर्ति व्यवस्था सँग सम्बन्धित लोडर र प्याकरले भ्याक्सिनलाई सावधानीपूर्वक भ्यानमा राखेको					
	७. रेफ्रिजेरेटेड भ्यान मार्फत भ्याक्सिन तथा सामाग्री भन्सार कार्यालयमा पुऱ्याइएको					
	८. भन्सार अधिकृतले कागजपत्र र भ्याक्सिनको रूजु गर्ने गरेको ।					
	९. कारणबस कागजपत्रमा उल्लेख भएअनुसार भ्याक्सिन नदेखिएमा र जसको कारणले भन्सार क्लियर प्रक्रियामा समस्या देखिएमा आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका निर्देशकले भन्सार कार्यालयलाई थप कागजपत्र सहित पत्र लेखी सहयोग गरेको ।					

भाग १: भ्याक्सिन र अन्य सामान छुटाउने प्रक्रिया - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
	१०. भन्सार क्लियर प्रक्रिया सकिएपछि भ्याक्सिन तथा अन्य सामग्रीलाई तुरुन्त टेकु स्थित केन्द्रीय स्टोरमा पुऱ्याइएको					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
४. तयारी कार्य ठीकसाग भएको छ	सिरिन्ज, सुई, सेफ्टी बाकस र अन्य खोप सामग्री छुटाउने विधि					
	१. सामान आईपुग्नु भन्दा कम्तीमा एक महिना अगावै इन्भ्वाइससंगै प्याकेजिङ सूची र वस्तुको उत्पादन विवरण (उत्पादन मिति, म्याद सकिने मिति, प्रयोग निर्देशिका आदि) उल्लेख भएको जानकारी पत्र प्राप्त गरेको ।					
	२. सामान आइपुग्ने कागजात (इन्भ्वाइस, हवाई भाडाको बिल, प्याकेजिङ सूची आदि) कोल्डचेन तथा खोप वितरण शाखा/आपूर्ति व्यवस्था महाशाखामा संकलन भएको					
	३. युनिसेफबाट प्राप्त अनुरोधका आधारमा भन्सार छुटाउनका लागि आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाबाट महानिर्देशकको कार्यालयलाई पठाउने पत्र तयार गरेको ।					
	४. महानिर्देशकको कार्यालयबाट स्वास्थ्य तथा जनसंख्या मन्त्रालय, योजना तथा अन्तर्राष्ट्रिय समन्वय महाशाखालाई भन्सार छुटका लागि पठाउने मेमो (Memo) तयार गरेको ।					
	५. भन्सार छुटसम्बन्धी अन्तिम निर्णय गर्नका लागि स्वास्थ्य तथा जनसंख्या मन्त्रालय, योजना तथा अन्तर्राष्ट्रिय समन्वय महाशाखाबाट अर्थ मन्त्रालयलाई पठाउने पत्र तयार गरेको ।					
	६. स्वीकृति/जवाफ पत्र अर्थमन्त्रालयबाट स्वास्थ्य मन्त्रालयको आपूर्ति महाशाखा हुँदै कोल्ड चेन र भ्याक्सिन वितरण शाखासम्म अगाडिको प्रक्रियाका लागि अनुमति सहितको पत्रलाई प्राप्त गरेको ।					
	७. अर्थ मन्त्रालयले सम्बन्धित भन्सार कार्यालयलाई सामानको विवरण खुलाई भारतको बाटो हुँदै आउन लागेको जानकारी सहितको पत्र तयार गरेको ।					
	८. खोप/अधिकृत/कोल्ड चेन अधिकृतसँग अनुगमन: भन्सारलाई लेखिएको पत्र प्राप्त गर्ने र तोकिएको सम्बन्धित क्लियरिङ एजेन्टलाई पठाउने गरेको ।					
	९. खोप अधिकृत/कोल्ड चेन अधिकृतले भन्सार कार्यालयमा अर्थ मन्त्रालयको स्वीकृति पत्रअनुसार भन्सार छुटाउने प्रक्रिया छिटो सम्पन्न गराउन अनुगमन गरेको ।					
	१०. आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका निर्देशकबाट डेलिभरी अडरको छुट्टै पत्र तयार गरी सम्बन्धित कार्गो एजेन्सीलाई पठाएको					
	११. सामान सम्बन्धी कागजपत्र केन्द्रीय भ्याक्सिन स्टोर टेकु र केन्द्रीय मेडिकल स्टोर पथलैया स्थित स्टोरमा पठाएको					
	१२. यदि भारत बाहेक तेस्रो मुलुकबाट सामान आउने छ भने आपूर्ति महाशाखाका निर्देशकले भारतको बन्दरगाह स्थित भन्सार आयुक्तलाई नेपालको भन्सार कार्यालयसम्म सामान आउन दिने अनुरोधको ब्यहोरा सहित पत्र तयार गरेको ।					
	१३. युनिसेफ-सप्लाई डिभिजन लाई युनिसेफ नेपालको आपूर्ति एकाइका लागि साताको कुन दिन सामान बुझ्न उपयुक्त हुन्छ भन्ने जानकारी लिन अग्रिम पत्र लेख्ने गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

भाग १: भ्याक्सिन र अन्य सामान छुटाउने प्रक्रिया - ४

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
५. सामान छुटाउने कार्य (सिरिन्ज, सेफ्टी बाक्स र अन्य खोप सामग्री) ठीकसाग भएको छ ।	१. माथि उल्लेख गरिएका सबै पत्र वर्षको सुरुमै कार्गो एजेन्सीसँग सम्झौता गर्ने समयमा कार्गो एजेन्टलाई दिने गरेको ।					
	२. कार्गो एजेन्टले भन्सार कार्यालयलाई सामान आइपुगेको जानकारी दिने गरेको ।					
	३. कार्गो एजेन्टले भन्सार कार्यालयमा आवश्यक पत्रहरू पेस गरेको ।					
	४. सामान भन्सारबाट छुटेपछि कार्गो एजेन्सीले सामग्रीलाई सुरक्षित रूपमा केन्द्रीय भ्याक्सिन स्टोर, टेकु वा केन्द्रीय स्टोर पथलैयामा पुऱ्याएको					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
६. सिपमेन्टको निरीक्षण ठीकसाग भएको छ ।	१. सामानको भौतिक गणना गरी संख्या रेकर्डमा उल्लेख गर्ने गरेको ।					
	२. सामानको भौतिक अवस्था जाँच गरी रेकर्डमा उल्लेख गर्ने गरेको ।					
	३. म्याद सकिने मिति जाँची रेकर्डमा लेख्ने गरेको ।					
	४. सामानको उत्पादन भएको मिति हेर्ने गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
७. समस्याको प्रतिवेदन पेस गर्ने	१. शाखा प्रमुख/आपूर्ति व्यवस्था महाशाखालाई जानकारी दिने गरेको ।					
	२. समस्याको जानकारी गराइसकेपछि आपूर्तिकर्ता सँग भएको सम्झौता-अनुसार अनुगमनका क्रियाकलाप संचालन गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
८. अनुगमन कार्यप्रतिवेदन पेस गर्ने	१. नयाँ भ्याक्सिन वा वस्तु स्टोरमा आइपुगेपछि स्टक खातालाई अद्यावधिक गर्ने गरेको ।					
	२. क्षेत्रीय मेडिकल स्टोरहरूमा स्टक वितरण गर्ने योजना बनाउने गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	8	8	8	8
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

खोप आगमन प्रक्रिया
(Vaccine arrival Procedure)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. सम्बद्ध सामग्री र उपकरण पर्याप्त उपलब्ध भएको	१. भ्याक्सिन पूर्व-सूचना (Pre-shipment) मा समावेश गर्नुपर्ने कागजातको प्रतिलिपि एक एक प्रति तयार गरेको । ● एयर वे बिल (Shipment Airway Bill) ● व्यावसायिक चलानी (Commercial invoice) ● खोप तथा घोलकको प्याकेजिङ्ग विवरण, उत्पादकको उत्पादन तथा परीक्षण सम्बन्धी विज्ञप्ति (Manufacturer's Production and Testing Protocols) निर्यातक/ वितरक, सरकारद्वारा जारी उत्पादनको लट/उत्पत्ति, उत्पादन प्रमाणको प्रमाणीकरण उत्पादकको प्रत्याभूति (Manufacturers' Guarantee) बीमाको प्रमाणपत्र ।					
	२. भ्याक्सिनलाई तीव्र निकासीका लागि कार्गो अधिकारीमा अनुरोधपत्र (आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा मार्फत) तयार भएको ।					
	३. भ्याक्सिन तीव्र निकासीका लागि नागरिक उड्डयन अधिकारीमा अनुरोध पत्र भएको ।					
	४. भ्याक्सिन तीव्र निकासीका लागि सुरक्षा अधिकारीको लागि अनुरोधपत्र पत्र भएको ।					
	५. जिन्सी खाता राख्ने गरेको ।					
	६. ब्याच कार्ड राख्ने गरेको ।					
	७. भ्याक्सिन आगमन प्रतिवेदन (Vaccine Arrival Report:VAR) गरेको ।					
	८. विद्युतीय उपकरणहरू मार्फत सूचनाप्राप्ति फारम भएको					
	९. ढुवानी सूचकमा, चिस्यान र अनुकूलता भएको					
	१०. भि.भि.एम. वा कोल्ड चेन कार्ड मार्ग निर्देशन पुस्तिका भएको					
	११. विद्युतीय उपकरणहरू (उदाहरण : क्यू-ट्याग, ३-एम, स्पाईटेम्प आदि)					
	१२. उत्पादन जानकारीपत्र (Product Information sheet): क्यू-ट्याग®२प्लस, स्पाईटेम्प® II ओएमएस, र ३ एम तापमान					
	१३. दाखिला फारम (म.ले.प.नं. ४६) भएको					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग २: खोप आगमन प्रक्रिया - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
२. अग्रिम वा पूर्व-सूचनामा समावेश गर्नुपर्ने दस्तावेज, कागजात जाँच तथा आगमनको तयारी	१. युनिसेफ वितरण शाखालाई, कार्यालय खुल्ने दिन सुहाउँदो आगमन योग्य तालिका पूर्व-सूचित गरेको ।					
	२. भ्याक्सिन आयात हुनुभन्दा कम्तीमा सात दिन अगाडि ईमेल वा फ्याक्सबाट प्राप्त गरेको । - युनिसेफको ढुवानी चलानी एजेन्टबाट निकासी सम्बन्धी सूचना - एअर वे वीलको प्रतिलिपि - प्याकिङ्ग लिफ्टको प्रतिलिपि - ईन्भ्वाइसको प्रतिलिपि - जारी प्रमाणपत्रको प्रतिलिपि - उपरोक्त सबै दस्तावेजहरूको जाँच गर्नु पर्दछ, र खोप आगमन अभिलेखमा सुरक्षित राख्ने गरेका					
	३. हवाई आगमनको (पूर्ण) विवरण दर्ता गरी खोप बुझ्ने सम्बन्धित व्यक्तिलाई सूचित गरेको ।					
	४. हवाई आगमनको विवरण बारेमा भन्सारमा सूचित गरेको ।					
	५. वायुसेवा आवश्यकता अनुसार टेलिफोन वा ईमेल मार्फत ढुवानीका सन्दर्भमा सम्पर्कका लागि तयार हुने गरेको ।					
	६. लोडसेडिङको समयमा वैकल्पिक विद्युतको उपलब्धता र अपायक समयमा कर्मचारीलाई (यातायात व्यवस्थाको) सुविधा प्रदान गर्ने कुराको सुनिश्चित गर्ने गरेको ।					
	७. भार चढाउन/ओराल्न (loader र packer) का लागि मजदुरको व्यवस्था गर्ने गरेको ।					
	८. आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाबाट भ्याक्सिन सङ्कलन गर्न समयमै रेफ्रिजेरेटेड सवारी साधनलाई विमानस्थल पठाउने गरेको ।					
	९. खोप सङ्कलनका क्रममा सम्बन्धित सूचना (परिमाण, उत्पादक मुलुक, वायुयान आगमन समय) उल्लेख गरी नागरिक उड्डयन, भन्सार विभाग तथा सुरक्षा संयन्त्रलाई पत्राचार गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
३. त्रिभुवन अन्तर्राष्ट्रिय विमानस्थलबाट खोप संकलन	१. कार्गो एजेन्सी/वितरकबाट निकासापत्र लिने गरेको ।					
	२. कार्गो शाखा समक्ष खोप आगमन सूचना सम्बन्धी पत्र प्रस्तुत गरेको ।					
	३. नागरिक उड्डयन अधिकारीबाट 'प्रवेश-पास' लिने गरेको ।					
	४. खोप निरीक्षक/अधिकारीले सुरक्षासम्बन्धी कुरामा व्यवस्था मिलाउने गरेको ।					
	५. भ्याक्सिन लिनका लागि रेम्प (remp) क्षेत्रमा प्रवेश गर्ने					
	६. भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटेड भ्यानमा राख्नुहोस् र त्रि.अ.वि.को भन्सार कार्यालयतर्फ पठाउने गरेको ।					
	७. प्रमाणीकरणका लागि आवश्यक सबै कागजातको सूची भन्सार कार्यालयलाई देखाउने गरेको ।					
	८. आगमनको तीन घण्टाभित्र भन्सार सम्बन्धी सबै काम पूरा गर्ने गरेको ।					
	९. भ्याक्सिनलाई रेफ्रिजेरेटेड भ्यान/ट्रक/अन्यसवारी साधनबाट प्राथमिक भण्डारमा पुऱ्याउनु पर्दछ, र पुग्ने बित्तिकै भ्याक्सिनलाई उतार्ने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

भाग २: खोप आगमन प्रक्रिया - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
४. सिपमेन्टको निरीक्षण	१. भ्याक्सिन आगमन पश्चात् ढुवानी सामग्रीको निरीक्षण गर्नुका साथै कुनै भौतिक क्षति भए/नभएको वा सामग्रीहरू हराए/नहराएको पनि जाँच गर्ने गरेको ।					
	२. आपूर्तिकर्ता/वितरकबाट प्राप्त कागजातका आधारमा कार्टुनहरूको गन्ती गर्ने गरेको ।					
	३. ढुवानी कागजातअनुसार भ्याक्सिन भए/नभएको, सम्बन्धित भन्सार अधिकृतले जाँचे गरेको ।					
	४. केन्द्रीय खोप भण्डार (टेक्) मा: प्रत्येक ढुवानी कन्टेनर खोल्ने गरेको ।					
	५. ढुवानीका क्रममा, विद्युतीय ढुवानी सूचकहरू (Q-Tag/VCCM/Vax Alert जस्ता सूचकहरू) संलग्न गरिएको भए तिनलाई बन्द गर्ने गरेको ।					
	६. कुन कन्टेनरबाट आएको हो र त्यसलाई कहाँ राख्नुपर्छ ? त्यस विषयमा जानकारीको लागि फरक-फरक कन्टेनरमा छुट्टाछुट्टै परिचय (ID) राख्ने गरेको ।					
	७. ढुवानीसँग निम्नअनुसारका कागजात संलग्न रहेको जानकारी राख्ने गरेको: - इन्भोईस - प्याकिङ्ग लिष्ट - जारी प्रमाणपत्र (नोट: NRA बाट जारी गरिएको उत्पादक मुलुकको लट प्रमाणपत्र) - खोप आगमन रिपोर्ट (VAR)					
	८. विद्युतीय ढुवानी सूचकहरूको अवस्थाको जाँच गर्ने गरेको ।					
	९. विद्युतीय उपकरण अलार्म देखाउने प्रत्येक सूचक उपकरणका लागि रिपोर्ट फाराममा भर्ने गरेको ।					
	१०. ढुवानीका क्रममा, भ्याक्सिनसँग वितरण गरिएको भ्याक्सिन आगमन फाराममा सबै विवरण भर्ने गरेको ।					
	११. हवाई आगमनको ७२ घण्टाभित्र खोप आगमन फाराम, विद्युतीय उपकरण अलार्म रिपोर्ट फाराम/सीसीएम कार्ड रेकर्डको एक प्रति युनिसेफ नेपाल स्थित केन्द्रीय कार्यालय (कन्ट्री अफिस) लाई बुझाउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग २: खोप आगमन प्रक्रिया - ४

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
५. सिपमेन्टको भण्डारण	१. भ्याक्सिन आगमन प्रक्रियामा कुनै प्रकारको समस्या देखिएन र भ्याक्सिन स्वीकृत भयो भने ढुवानी कन्टेनर खोली भ्याक्सिनलाई कोल्ड चेन (चिसो/फ्रिजर कोठा, रेफ्रिजेरेटर) मा राख्ने गरेको ।					
	२. घोलकलाई घोलक राखिने सम्बन्धित ड्राई स्टोरमा राख्ने गरेको ।					
	३. प्राप्त भ्याक्सिन लाई भण्डारण नियन्त्रण प्रणालीमा दाखिला गरी (जिन्सी खाता म.ले.प.-५२ मा हस्तलिखित रूपमा उल्लेख गरी) कम्प्युटरमा सूची प्रणालीलाई अद्यावधिक गर्ने गरेको ।					
	४. समस्याहरूको पहिचान भएको खण्डमा समस्या निदान नभएसम्म भ्याक्सिन लाई नखोली समस्या आए/देखिएका ढुवानी कन्टेनरहरूलाई तापक्रम निगरानी उपकरणसँगै निर्दिष्ट ठाउँमा राखी त्यस्ता प्रत्येक कन्टेनरलाई 'प्रयोग नगर्नुहोस्' 'DO NOT USE' भन्ने चिन्ह वा लेखाइबाट सावधानी गराई सम्बन्धित अन्य घोलक/डाइलुयन्टलाई तोकिएको घोलकलाई ड्राई स्टोरमा राखी प्रत्येक कन्टेनरलाई 'प्रयोग नगर्नुहोस्' भनी इङ्कित गरी त्यस्ता सामग्रीलाई भण्डार नियन्त्रण प्रणाली (Stock Control System) मा दाखिला गरेको छैन ।					
	५. खोपसँग सम्बन्धित सम्पूर्ण कागजात (बील, इन्भवाइस आदि) भर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
६. समस्याहरू रिपोर्ट	१. कुनै पनि भिन्नता (discrepancies) आएमा नेपालको युनिसेफ अन्तर्गत रहेको वितरण/आपूर्ति शाखालाई सम्पर्क गर्ने गरेको ।					
	२. पहिचान भएका समस्याको जानकारी युनिसेफ/कन्ट्री अफिस युनिसेफ वितरण विभाग र स्वास्थ्य मन्त्रालयलाई जानकारी गराउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
७. सुझाव कार्यान्वयन (फलो-अप एक्सन)	१. कुनै समस्या आएमा वा दाखिला भएका छन् भने युनिसेफसँग सहमति भए बमोजिम Follow-Up क्रियाकलापहरू अघि बढाउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	7	7	7	7
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

भाग २: खोप आगमन प्रक्रिया - ५

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. अग्रिम सूचना दस्तावेज जाच तथा आगमनको तयारी	अन्य स्रोतबाट खरिद गरिएका खोपका लागि कार्यविधि					
	१. आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाले वितरक संस्थसँग गरेको सम्झौता अनुरूप उत्पादक/वितरकसँग समन्वय लाई निरन्तरता दिने गरेको ।					
	२. कोल्डचेन तथा भ्याक्सिन वितरण शाखा (आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा) मार्फत खोप आउने दिनको जानकारी उल्लेख गरि वितरण संस्थाले जारी गरेको सूचना संकलन/प्राप्त गर्ने गरेको ।					
	३. भ्याक्सिन आगमन सम्बन्धि सिपमेन्ट सूचना (इमेल/कागजात) कोल्ड चेन शाखामा दुवानीभन्दा ७ दिन अगावै तर बढीमा १० दिन अगाडि मात्र प्राप्त हुने गरेको ।					
	४. निम्नलिखित दस्तावेजहरू प्राप्त भए/नभएको जाँच्ने गरेको । - एयरवे विलको प्रतिलिपि - प्याकिङ्ग लिफ्टको प्रतिलिपि - इन्भ्वाइस को प्रतिलिपि - जारी प्रमाणपत्रको प्रतिलिपि					
	५. खोप आगमन प्रक्रियाको लागि कार्गो एजेण्ट सँग फोन वा इमेलबाट समन्वय गर्ने र आवश्यक परेमा जानकारी तथा पुष्टिका लागि कार्गो एजेन्सीसँग सम्पर्क गर्ने गरेको ।					
	६. कोल्ड रूममा भ्याक्सिन तथा घोलक (diluent) स्टोरको लागि आवश्यक खाली स्थानको व्यवस्था गर्ने गरेको ।					
	७. भ्याक्सिन आगमनको समयमा वितरकले आग्रह गरेमा खोप अधिकारी त्रिभुवन अन्तर्राष्ट्रिय विमानस्थलमा जाने गरेको ।					
	८. उडान आगमनबारे सम्पूर्ण सूचना संकलन गरी सिपमेन्ट बुझ्ने व्यक्तिलाई सूचित गर्ने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

भाग २: खोप आगमन प्रक्रिया - ६

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
२. त्रिभुवन अन्तर्राष्ट्रिय विमानस्थलबाट खोपको सङ्कलन	१. कार्गो एजेन्सी/वितरकबाट निकासापत्र लिने गरेको ।					
	२. नागरिक उड्डयन अधिकारीबाट 'प्रवेश-पास' लिने गरेको ।					
	३. खोप निरीक्षक/अधिकारीले सुरक्षासम्बन्धी प्रक्रिया मिलाउने गरेको ।					
	४. भ्याक्सिन लिनका लागि रेम्प (remp) क्षेत्रमा नै प्रवेश गर्ने गरेको ।					
	५. भ्याक्सिन बुझेर निजी भ्यान/ट्रकमा (आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाबाट प्राप्त रेफ्रिजेरेटेड भ्यान) लोड गर्ने र त्यसपछि क्लियरिङको लागि रेफ्रिजेरेटेड भ्यानमा नै राखी त्रिभुवन अन्तर्राष्ट्रिय विमानस्थलको भन्सार कार्यालयतर्फ पठाउने गरेको ।					
	६. कार्गो शाखा समक्ष भ्याक्सिन आगमनबारेको सूचना लाई पत्र मार्फत जानकारी गराउने गरेको ।					
	७. वितरकले प्रमाणीकरणका लागि आवश्यक सबै कागजातको सूची भन्सार कार्यालयलाई देखाउने गरेको ।					
	८. भ्याक्सिन आगमन भएको तीन घण्टाभित्र भन्सार सम्बन्धी सबै काम पूरा गर्ने गरेको ।					
	९. भ्याक्सिनलाई रेफ्रिजेरेटेड भ्यान/ट्रक/अन्य सवारी साधनबाट प्राथमिक भण्डारमा पुऱ्याई, पुग्ने वित्तिकै ती सामानहरू (खोपलाई) उतार्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग २: खोप आगमन प्रक्रिया - ७

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
३. सिपमेन्टको निरीक्षण	अन्य स्रोतबाट खरिद गरिएका खोपका लागि कार्यविधि					
	१. निम्नलिखित सिपमेन्ट दस्तावेज जाँच गर्ने गरेको: <ul style="list-style-type: none"> - इन्भ्वाइस - प्याकिङ लिष्ट - जारी प्रमाणपत्र - भ्याक्सिन आगमन रिपोर्ट - कन्टेनरको मात्रा 					
	२ केन्द्रीय भ्याक्सिन स्टोरमा भएको भ्याक्सिनसँग सम्बन्धित दस्तावेजको जाँच <ul style="list-style-type: none"> - कार्टुन लेवलको जाँच । - परिमाणको जाँच गर्नुहोस् । - समाप्ति मितिको जाँच गर्नुपर्दछ । - लट नं.,आईस प्याक र भि.भि.एम.को अवस्था, तापमान आदिको जाँच गर्नुपर्दछ । - उत्पादकको ग्यारेण्टी जाँच गर्नुपर्दछ । - उत्पत्तिको प्रमाणीकरण (Certification of Origin)को जाँच गर्ने गरेको । 					
	३ प्रमाणीकरणका लागि यस रिपोर्टमा शाखा प्रमुख र ईपीआई निरीक्षक/अधिकारीले हस्ताक्षर गर्ने गरेको ।					
	४ यस रिपोर्टको प्रतिलिपि, विद्युतीय उपकरण अलार्मको रिपोर्ट र/वा सीसीएमको रेकर्डलाई उत्पादक/वितरक संस्था र युनिसेफको कार्यालयमा ३ दिनभित्र पेश गर्ने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
४. समस्याहरूको विवरण	१. केही समस्या भएमा वा खराबी फेला परेमा शाखा प्रमुखलाई सूचित गर्ने गरेको ।					
	२. कोल्ड चेन र खोप वितरण शाखाका प्रमुखले एलएमडी, डब्लुएचओ, युनिसेफ र उत्पादक कम्पनीका उप/निर्देशकलाई सूचित गर्ने गरेको ।					
	३. समस्याहरूको प्रमाण संग्रह गर्ने गरेको जस्तै-फोटो, सिसीको नमूना, विद्युतीय अनुगमन उपकरण, निकास बिल, यात्रा कागजात आदि ।					
	४. केहि खराबी भएमा निकासकर्ता/आपूर्तिकर्ता समक्ष दावी पेश गर्ने गरेको ।					
	५. रिपोर्ट तयार पारी युनिसेफ समक्ष पेश गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग २: खोप आगमन प्रक्रिया - ८

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
५. सिपमेन्ट (Shipment) को भण्डारण	अन्य स्रोतबाट खरिद गरिएका खोपका लागि कार्यविधि					
	१. ब्याच कार्ड तयार गर्नु पर्दछ र ब्याच कार्ड तथा लट नम्बरअनुसार खोप व्यवस्थित गर्ने गरेको ।					
	२. भ्याक्सिनलाई सदर : कुनैप्रकारको समस्या देखिएन र खोप स्वीकृत भयो भने दुवानी कन्टेनर खोलेर खोपलाई कोल्ड चेन (चिसो/फ्रिजर कोठा, रेफ्रिजेरेटर)मा राखी घोलक लाई घोलक राख्ने सम्बन्धित ड्राई स्टोरमा राख्ने गरेको ।					
	३. प्राप्त भ्याक्सिनलाई भण्डारण नियन्त्रण प्रणालीमा दाखिला गर्नु पर्ने (सो दाखिलाको लागि जिन्सी खाता म.ले.प.-५२ मा हस्तलिखित रूपमा) र कम्प्युटर सूची प्रणालीलाई अद्यावधिक गर्ने गरेको ।					
	४. समस्याहरूको पहिचान भएको खण्डमा समस्या निदान नभएसम्म भ्याक्सिन लाई नखोली, समस्या आए/देखिएका दुवानी कन्टेनरहरूलाई तापक्रम निगरानी उपकरणसँगै निर्दिष्ट ठाउँमा राखी त्यस्ता प्रत्येक कन्टेनरलाई 'प्रयोग नगर्नुहोस्' 'DO NOT USE' भन्ने चिन्ह वा लेखाइबाट सावधानी गराई सम्बन्धित अन्य घोलक/डल्युन्टलाई तोकिएको घोलकलाई ड्राई स्टोरमा राखी प्रत्येक कन्टेनरलाई 'प्रयोग नगर्नुहोस्' भनी इङ्कित गरी त्यस्ता सामग्रीलाई भण्डार नियन्त्रण प्रणाली (Stock Control System) मा दाखिला गरेको छैन ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
६. सुझाव कार्यान्वयन (फलो-अप एक्सन)	१. कुनै समस्या आए/भएका छन् भने युनिसेफसँग सहमति भए बमोजिम Follow-up क्रियाकलापहरू अघि बढाउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
७. रेकर्ड किपिङ्ग/ अभिलेखीकरण	१. रिपोर्ट इन्भ्वाइस तथा सिपमेन्ट (shipment) अनुसारको एअर वे बिल फाइलिड गर्ने गरेको ।					
	२. म.ले.प.फा.नं. ४६ मा दाखिला गर्ने गरेको ।					
	३. रिपोर्ट र असन्तोषजनक सिपमेन्ट वा यस प्रक्रियासँग सम्बन्धित सम्पूर्ण पत्रलाई कम्तीमा ३ वर्षसम्म सुरक्षित राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	7	7	7	7
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

युनिसेफको खोप आयात अभिलेखीकरण (भ्याक्सिन अराइभल रिपोर्ट)
(Vaccine Arrival Report)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. खोप आगमनमा निरीक्षणमा ठीकसाग भएको	१. भन्सार निकासी निरीक्षण गरेको ।					
	२. सम्पूर्ण सामग्री/वस्तुको पूर्ण निरीक्षण गरेको ।					
	३. खोप आगमन फारम पूरा गरी हस्ताक्षर गर्ने गरेको ।					
	४. खोप आयात भएको ४८ घण्टाभित्र फारम भरी राज्यस्थित युनिसेफको कार्यालयमा बुझाउने गरेको ।					
	५. खोप आगमन फारम/रिपोर्टको प्रतिलिपिलाई ईमेल वा फ्याक्सका माध्यमबाट युनिसेफको कोपनहेगनस्थित वितरण केन्द्रमा पठाउने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
२. खोप आगमन फारम ठीकसाग भरिएको छ ।	१. खोपसँग सम्बन्धित प्रत्येक सिपमेन्ट/दुवानीका लागि अलगअलग फारम भर्ने गरेको ।					
	२. DPT – HepB -Hib को दुवानीसँगै भए पनि तापमान सम्बन्धित शीलता र प्याकेजिङका कारणले गर्दा, DPT, HepB र Hib को लागि फरक-फरक फारमको प्रयोग गर्ने गरेको ।					
	३. खोप आगमन फारममा भएका सम्पूर्ण विवरणहरू भर्ने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
३. उत्पादन आगमन रिपोर्ट/फारमको शीर्षकमा समेटिनु पर्ने सूचनाहरू ठीकसाग भएको	१. उत्पादन आगमन रिपोर्ट/फारमको शीर्षकमा उल्लेख गरिएका सूचना/विषयहरू <ul style="list-style-type: none"> प्रापक/प्रतिग्राही मुलुक मिति रिपोर्ट नम्बर निरीक्षण गरेको स्थान, मिति र समय चिस्यान केन्द्रमा भण्डारण गरेको मिति र समय 					

भाग २: खोप आगमन प्रक्रिया - १०

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
४. पूर्व जानकारी भएको	१. ईमेल वा फ्याक्समार्फत प्राप्त भएको, सिपमेन्टसम्बन्धी दस्तावेज प्राप्त भएको मिति जानकारी दिने गरेको ।					
	२. पूर्व उल्लेखित ईमेल तथा फ्याक्सले पूर्व सूचना (दुवानी विवरण सहितको मुखपत्र/कभरसिट), एयरवे वील, इन्भ्वाइस र प्याकिङ्ग लिफ्ट समाहित गरेको सुनिश्चितता - छ/हो (Yes) वा छैन/होइन (No) मा अङ्कित गरी प्रत्येक दस्तावेज प्राप्त भएको वा नभएको खुलाउनु गर्ने गरेको ।					
	३. खोप आगमन फाराममा भएका सम्पूर्ण विवरणहरू भर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
५. सिपमेन्ट्स विवरण ठीकसाग उल्लेख भएको	१. युनिसेफ वितरण विभागले जारी गरेको मागपत्र संख्या-यो नम्बर ४५०××××× फर्म्याटमा उल्लेख गर्ने गरेको ।					
	२. सामग्रीको जेनेरिक नाममा उल्लेख गर्ने गरेको ।					
	३. खोप उत्पादकको नाम उल्लेख गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
६. प्राप्त गरिएको खोपको, वास्तविक संख्याका लागि उल्लेख हुनुपर्ने सूचनाहरू ठीकसाग भरिएको छ ।	१. प्राप्त गरिएको खोपको वास्तविक संख्याका लागि निम्नलिखित सूचना उल्लेख गर्ने गरेको । <ul style="list-style-type: none"> ● ब्याच नम्बर ● दुवानी कार्टुनको संख्या/प्रतिब्याच ● भायल संख्या/प्रति ब्याच ● प्रत्येक ब्याचको समाप्ति मिति ● दुवानी कार्टुनको पूर्ण संख्या ● भायलको पूर्ण संख्या ● आंशिक दुवानीको खण्डमा पनि प्राप्त हुनुपर्ने पूर्ण संख्या उल्लेख गरेको । 					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग २: खोप आगमन प्रक्रिया - ११

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
७. प्राप्त गरिएको डाईलुयन्ट र ड्रपरको वास्तविक संख्याका लागि उल्लेख हुनुपर्ने सूचनाहरू ठीकसाग भरिएको छ ।	<p>१. प्राप्त गरिएको डाईलुयन्ट र ड्रपरको वास्तविक संख्याका लागि निम्न-लिखित सूचना उल्लेख गर्ने गरेको ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ब्याच नम्बर ● दुवानी कार्टुनको संख्या/प्रति ब्याच ● सिसी वा ड्रपर संख्या/प्रति ब्याच ● प्रत्येक ब्याचको समाप्त मिति ● दुवानी कार्टुनको पूर्ण संख्या ● सिसी (भायल) वा ड्रपरको पूर्ण संख्या ● आंशिक दुवानीको खण्डमा पनि प्राप्त हुनुपर्ने पूर्ण संख्या उल्लेख गरेको । 					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	7	7	7	7
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

वस्तु (प्रोडक्ट) आगमन प्रक्रिया
(Products Arrival Procedure)

संस्थाको नाम:		ठेगाना		
मिति :				
आन्तरिक	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. अग्रिम सूचना दस्तावेज जाच तथा आगमनको तयारी गरेको छ	क. दस्तावेज प्रक्रिया					
	१. इन्व्वाइस (Invoice), प्याकिङ सूची (Packing List), वस्तुको विवरण (Manufacture information) वस्तु उत्पादन मिति (Manufacture Date), समयवधि (Expiry Date), प्रयोगकर्ता पुस्तिका (User Manual) लगायतका सूचनापत्रहरू लिएको, जुन आयात हुनु भन्दा एक महिना अगावै युनिसेफबाट पठाउने गरिन्छ।					
	२. वस्तु को आगमन दस्तावेज (इन्व्वाइस, एयरवे बिल, प्याकिङ सूची आदि) कोल्डचेन तथा भ्याक्सिन वितरण शाखा/आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाबाट सङ्कलन गरेको।					
	३. युनिसेफको आग्रहपत्रको सूचनामा आधारित रहेर आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका तर्फबाट महानिर्देशकको कार्यालयमा पत्र जारी गराएको।					
	४. महानिर्देशकको कार्यालयबाट स्वास्थ्य तथा जनसंख्या मन्त्रालयको नीति, योजना तथा अन्तर्राष्ट्रिय समन्वय महाशाखा लाई भन्सार निकासीका लागि आग्रहसहितको ज्ञापन पत्र तयार पार्ने गरेको।					
	५. नीति, योजना तथा अन्तर्राष्ट्रिय समन्वय महाशाखा, स्वास्थ्य तथा जनसंख्या मन्त्रालय मार्फत भन्सार निकासीका लागि अन्तिम निर्णय गर्न अर्थ मन्त्रालयलाई पत्र तयार गरी पठाउने गरेको।					
	६. अर्थ मन्त्रालयबाट स्वास्थ्य सेवा विभाग/आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा/कोल्ड चेन तथा खोप वितरण शाखालाई कार्य अगाडि बढाउने अनुमति सहित प्रेषण गरेको स्वीकृति पत्र प्राप्त गर्ने गरेको।					
	७. अर्थ मन्त्रालयले सम्बन्धित भन्सार शाखामा भारत हुँदै भित्रिन आएका सामानहरूको (स्वास्थ्य सेवा विभाग/आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका सामानहरू) आगमन जानकारी सूचित गर्न पत्र जारी गर्ने गरेको।					
८. खोप सुपरभाईजर अधिकृत/कोल्ड चेन अधिकृत तथा भन्सार अधिकृतले पत्र पाए/नपाएको र सम्बन्धित वितरकले तोकेको निकासी/क्लियरिङ एजेन्टले सूचना पाए/नपाएको जानकारी लिएको।						

भाग ३: वस्तु (प्रोडक्ट) आगमन प्रक्रिया - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
	९. अर्थ मन्त्रालयबाट अनुमति प्राप्त पत्रको आधारमा द्रूत प्रक्रिया र भन्सार निकासका लागि खोप अधिकारी/सीसीए अधिकारीले भन्सार कार्यालयमा जानकारी लिएको ।					
	१०. आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका निर्देशकले सम्बन्धित कार्गो एजेन्सीलाई छुट्टै पत्र (डेलिभरी अर्डर) तयार गरी जारी गर्ने गरेको ।					
	११. यदि सामान/वस्तु भारत हुँदै भित्रि आएको हो भने केन्द्रीय भ्याक्सिन स्टोर-टेकु/केन्द्रीय स्टोर पथलैयालाई सम्बन्धित दस्तावेज प्रदान गर्ने (वस्तु स्वीकार/प्राप्त केन्द्र: आम्दानी बाँध्ने तथा स्रोत दाखिला गर्ने) कार्य अनिवार्य गर्ने गरेको ।					
	१२. यदि भारतबाहेक अन्य तेस्रो मुलुकबाट सामान आयत गरिन लागिएको छ भने आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका निर्देशकले सम्बन्धित भारत सरकारका भन्सार आयुक्तलाई प्रविष्टि बन्दरगाहबाट सामान छुटाई नेपाल स्थित भन्सार अधिकारी/कार्यालयसम्म पुऱ्याउने मार्ग प्रशस्त गर्ने सन्दर्भमा पत्र जारी गर्ने गरेको ।					
	१३. नेपाल स्थित युनिसेफको वितरण शाखामा सबै दस्तावेजहरू क्रमबद्ध तयार भएपछि युनिसेफको वितरण विभाग-कोपनहेगनमा कार्यालय खुल्ने दिन वा सुहाउँदो आगमन योग्य तालिकामा सूचित गरेको ।					
	१४. सामग्री/परिवहन आएको पाँचदेखि दस दिन भित्रमा नेपालस्थित युनिसेफको कार्यालयले निम्न दस्तावेज/कागजपत्रहरू ईमेल तथा फ्याक्समार्फत पाउने गरेको : <ul style="list-style-type: none"> ● युनिसेफको हुवानी तथा चलानी एजेन्टबाट निकास सम्बन्धीको सूचना ● एयरवे बिल को प्रतिलिपि ● प्याकिङ लिष्टको प्रतिलिपि ● इन्भ्वाइसको प्रतिलिपि आदि - उपरोक्त सबै दस्तावेज/कागजपत्रको जाँच गरेको र वस्तु आगमन अभिलेख (Product Arrival Report) मा सुरक्षित राख्ने गरेको ।					
	१५. वस्तु आगमनको पूर्ण विवरण दर्ता/दाखिला गरी वितरण केन्द्र तथा सामग्री बुझ्ने सम्बन्धित व्यक्तिलाई सूचित गरेको ।					
	१६. वस्तु (Product) आगमनको विवरणबारे भन्सार कार्यालयमा जानकारी गरेको ।					
	१७. वितरण केन्द्रले वस्तु आगमनमा महत्वपूर्ण तत्वहरू: सवारी, इन्धन, चालक, मजदुर लगायत अन्य सम्बन्धित विषयमा विशेष ध्यान दिई आपूर्ति व्यवस्थापन चुस्त रहेको निश्चित गरेको ।					
	१८. आवश्यकता देखिएमा कोल्ड चेन शाखा प्रमुखले शाखाका कर्मचारीलाई प्रविष्टि बन्दरगाहमा वस्तुको आगमन निरीक्षण गर्ने व्यवस्था गर्ने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

भाग ३: वस्तु (प्रोडक्ट) आगमन प्रक्रिया - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
२. वितरक एजेन्सीबाट सिपमेन्ट संकलन (Collect the shipment from supply agency) गरेको	१. सुख्खा बन्दरगाहबाट भन्सारमा आएको ७ दिनभित्रमा सामान उठाइ सक्नुपर्ने । अन्यथा भन्सार विभागले अतिरिक्त (हर्जाना) शुल्क लिएको ।					
	२. भन्सारबाट उठाइएका सामानलाई केन्द्रीय खोप भण्डार, टेकुमा सुरक्षित रूपमा लगेर राखेको ।					
	३. भन्सारबाट उठाइएका सामानलाई केन्द्रीय भण्डार गृह, पथलैयामा सुरक्षित तवरले राखेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
३. सिपमेन्टको निरीक्षण (Inspect the Shipments) गरेको	१. आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा वा केन्द्रीय भण्डार, पथलैयामा आएको ढुवानी निरीक्षण गर्नु पर्दछ र भौतिक क्षति वा छुटेका सामान जाँच गर्ने गरेको ।					
	२. निकासी/परिवहन/ढुवानीसँगै निम्न दस्तावेज/कागजात संलग्न छन्/छैनन् हेरेको । ○ इन्भ्वाइसको जाँच । ○ प्याकिङ्ग लिफ्टको जाँच । ○ भन्सार निकासीपत्रको जाँच । ○ विवरण अनुसार प्राप्त सामान/ वस्तु (प्रोडक्ट) भए/नभएको । ○ बाक्स/कार्टुनको संख्या गणना । ○ बिलमा उल्लेखित वस्तुको रकम रूजु ।					
	३. सुई/सिरिन्ज : लट नम्बर, म्याद समाप्ति मिति र/वा निर्मित मिति जाँच गर्ने गरेको । बाक्स र अङ्कित नम्बर जाँची मागपत्र बमोजिम भए/नभएको जाँचेको र साथै सिरिन्ज भिजेको वा चिसो भएको छ कि हेरेको ।					
	४. सेप्टी बक्स: सेप्टी बक्सको बन्डल र मात्रा जाँचनुहोस् र मागपत्र बमोजिम उपलब्ध भएको छ/छैन हेरेको ।					
	५. एकल प्रयोग विद्युतीय उपकरण (Single Use Electronic devices): इन्भ्वाइस तथा प्याकिङ्ग लिफ्ट जाँचनुहोस् र फ्रिज सूचकको संख्या गणना गरेको । लट नम्बर,म्याद समाप्ति मिति र/वा निर्मित मिति तथा प्राप्त सामग्री मागपत्र बमोजिम भए/नभएको पनि हेरेको ।					
	६. रेफ्रिजेरेटर र फ्रिजर: विश्व स्वास्थ्य संगठन/युनिसेफले तोकेको विशिष्टीकरणलाई ध्यानमा राख्दै फ्रिजर र रेफ्रिजेरेटरको संख्या गणना गरेको । सामग्रीको मोडल नम्बर मागपत्र बमोजिम नै रहेको र सम्बन्धित खोप बास्केट तथा जगेडा पुर्जाहरू पनि साथै पठाइएको निश्चित गरेको ।					
	७. कोल्ड बक्स र भ्याक्सिन क्यारीयर: डब्लु एच ओ/युनिसेफले तोकेको विशिष्टीकरण र मागपत्र बमोजिम आयातीत सामानको मोडल नम्बर र साथै पठाइएको 'वाटर प्याक' पनि सही प्रकारको तथा सही संख्यामा रहेका ।					
द) वस्तु आगमन फारम (PAR Form) मा सिपमेन्ट (Shipments) मा आएका सबै सामानको आवश्यक विवरण दर्ता गर्ने गरेको ।						
Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point						

भाग ३: वस्तु (प्रोडक्ट) आगमन प्रक्रिया - ४

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
४. सिपमेन्ट/ सामग्रीको भण्डारण तथा वितरण (Stock and Distribute the Shipment) गर्ने गरेको	१. स्वीकृत परिवहन/दुवानी: कुनै किसिमको समस्या नदेखिएमा र सामग्री स्वीकृत गरिएको खण्डमा सामानलाई सुरक्षित यातायात माध्यमबाट केन्द्र वा भण्डार गृहमा पठाउने गरेको ।					
	२. सिरिन्ज: स्टोर नियन्त्रण प्रणाली/स्टक कन्ट्रोल सिस्टममा आयात विवरण दाखिला गराएको ।					
	३. सेफ्टी बक्स: भण्डार नियन्त्रण प्रणालीमा आयातीत सेफ्टी बक्सको उत्पादकको नाम र क्षमता सहितको विवरण दाखिला गराएको ।					
	४. एकल प्रयोग विद्युतीय उपकरण: उत्पादक (Manufacturer)को नाम, लट नम्बर, म्याद समाप्ति मिति र/वा वस्तु मिति सहित आयात विवरणलाई भण्डार नियन्त्रण प्रणालीमा दाखिला गराएको ।					
	५. रेफ्रिजेरेटर र फ्रिजर: उत्पादकको नाम मोडल तथा सिरियल नम्बर (क्रम संख्या) सहित आयात विवरणलाई भण्डार नियन्त्रण प्रणालीमा दाखिला गराएको ।					
	६. चिस्याउने/कोल्ड बाकस र खोपवाहक : उत्पादकको नाम, मोडल तथा सिरियल नम्बर (क्रम संख्या) सहित आयात विवरणलाई भण्डार नियन्त्रण प्रणालीमा दाखिला गराउने गरेका					
	७. अस्वीकृत सिपमेन्ट: यदि आयातीत सामग्रीमा कुनै किसिमको समस्या देखापऱ्यो भने नखोलिएका सामानलाई तोकिएको स्थानमा प्यालेट वा तखतामा खात मिलाएर राख्ने गरेको र उक्त परिवहनलाई प्रस्टरूपमा 'प्रयोग नगर्नु' 'DO NOT USE' लेख्ने वा चिन्ह लगाउने काम गरेको ।					
	८. दस्तावेज, निर्देशक (आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा, बाल स्वास्थ्य महाशाखा /प्रमुख-खोप शाखा (बाल स्वास्थ्य महाशाखा), युनिसेफ तथा डब्लु.एच.ओ.लाई वितरण गर्ने गरेको ।					
	९. माग फारम (म.ले.प.फा.न ५१) को आधारमा क्षेत्रीय मेडिकल स्टोरहरूमा आयात गरिएका सामग्रीको वितरणको योजना तर्जुमा गर्ने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
५. समस्याहरूको जानकारी (Report Problems) गराउने गरेको छ	१. बायोमेडिकल इन्जिनियर, मेकानिकल इन्जिनियर, कोल्ड चेन विज्ञको टोलीले आयातीत सामग्रीको अनुगमन गर्ने र खराब सामानहरूको उपलब्ध प्रमाण (फोटो, विग्रिएका सामानका नमुना आदि) सहितको प्रतिवेदन, आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा का निर्देशक समक्ष पेस गरी कोल्ड चेन शाखाले पनि प्रमाण सुरक्षित राखेको ।					
	२. सामग्रीहरूबाट प्रयोग योग्य र विग्रिएका/प्रयोग गर्न नमिल्ने खालका सामग्रीहरूलाई अलग्याउने गरेको ।					
	३. सरकारी अधिकार प्राप्त प्रयोगशालामा सिरिन्जहरूको गुणस्तर मापनका लागि पठाउने गरेको ।					
	४. पहिल्याइएका समस्याहरूलाई राज्यस्थित युनिसेफको कार्यालय युनिसेफ वितरण विभाग, स्वास्थ्य तथा जनसंख्या मन्त्रालय र विश्व स्वास्थ्य संगठनमा जानकारी गराउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग ३: वस्तु (प्रोडक्ट) आगमन प्रक्रिया - ५

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
६. सुझाव कार्यान्वयन (Follow up action) गरेको	१. सामग्री वितरण योजना र आवश्यकतालाई बाल स्वास्थ्य र आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका निर्देशक, कोल्ड चेन शाखा प्रमुख र कोल्ड चेन अधिकृतले जाँचे गरेको ।					
	२. भण्डार केन्द्रको लेजर खातालाई/कोल्डचेन तथा भ्याक्सिन वितरण शाखा/आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा प्रमुखले जाँचे गरेको ।					
	३. केन्द्रीय स्टोर टेकु र पथलैया मा म.ले.प.फा.न.४६ लाई स्टोरकिपरले भर्नुपर्नेछ र शाखा प्रमुखले सोको जाँच गरी हस्ताक्षर गर्नुपर्छ । उक्त फारामलाई आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका निर्देशकले अनुमोदन गर्ने गरेको ।					
	४. यदि कुनै समस्या आए/भएको खण्डमा युनिसेफसँग भएको सम्झौता बमोजिम आवश्यक कारवाही अगाडि बढाउने गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	6	6	6	6
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

भाग ३: वस्तु (प्रोडक्ट) आगमन प्रक्रिया - ६

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
	अन्य स्रोतहरूबाट खरिद गरिएको वस्तु/सामग्रीको प्रक्रिया					
१. अग्रिम सूचना दस्तावेज जाच तथा आगमनको तयारी गरेको छ	१. सामान आइपुग्नुभन्दा कम्तीमा ७ दिन अगाडि नै निम्न दस्तावेजहरू आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा मा ईमेल, फ्याक्स वा मुख्य कपी आउने गरेका छ । ○ उत्पादक/वितरक संस्थाका तर्फबाट परिवहन (सिपमेन्ट)को सूचना ○ एयरवे बिलको प्रतिलिपि ○ प्याकिङ्ग लिफ्ट सूचीको प्रतिलिपि ○ इन्भ्वाइसको प्रतिलिपि ।					
	२. उपरोक्त दस्तावेजहरूको परीक्षण गरी तिनलाई अभिलेखीकरण गरेको ।					
	३. सिपमेन्ट आगमनको विवरण दर्ता गरी वितरक संस्थाबाट सामानको जिम्मा लिने/सङ्कलन गर्ने व्यक्तिलाई सोको जानकारी गराउने गरेको ।					
	४. भारतको मार्ग हुँदै आउने/भित्रीने सामग्रीसँग सम्बन्धित दस्तावेज पथलैया भण्डारणमा पठाई त्यहाँ नै आम्दानी बाँड्ने र स्रोत दाखिला बाँध्ने कार्य गरेको ।					
	५. आवश्यकता परेमा प्रविष्टि बन्दरगाहमा निरीक्षणका लागि कोल्ड चेन शाखाका कर्मचारीलाई पठाउने व्यवस्था कोल्ड चेन शाखा प्रमुखले गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
२. वितरक एजेन्सीबाट सिपमेन्ट संकलन (Collect the shipment from supply agency) गरेको छ	१) सुख्खा बन्दरगाहबाट भन्सारमा आएको ७ दिनभित्रमा सामान उठाइ सक्ने गरेको ।					
	२) भन्सारबाट उठाइएका सामानलाई केन्द्रीय खोप भण्डार, टेकुमा सुरक्षित रूपमा लगेर राख्ने गरेको ।					
	३) भन्सारबाट उठाइएका सामानलाई केन्द्रीय भण्डार गृह, पथलैयामा सुरक्षित तवरले लगेर राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग ३: वस्तु (प्रोडक्ट) आगमन प्रक्रिया - ७

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
३. सिपमेन्टको निरीक्षण गरेको (Inspect the Shipments)	१) आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा वा केन्द्रीय भण्डार, पथलैयामा आएको ढुवानी निरीक्षण गर्ने गरेको र भौतिक क्षति वा छुटेका सामान, जाँच गर्ने गरेको ।					
	२) निकासी/परिवहन/ढुवानीसँगै निम्न दस्तावेज/कागजात संलग्न छन् । <ul style="list-style-type: none"> ○ इन्भ्वाइसको जाँच गर्ने गरेको । ○ प्याकिङ्ग लिफ्टको जाँच । ○ भन्सार निकासीपत्रको जाँच । ○ विवरण अनुसार प्राप्त सामान/ वस्तु (प्रोडक्ट) भएको । ○ बाक्स/कार्टुनको संख्या गणना गरेको । ○ बिलमा उल्लेखित वस्तुको रकम रूजु गर्ने गरेको । ○ स्वीकृति प्रमाणपत्रको प्रतिलिपि भएको । 					
	३) सुई/सिरिन्ज : लट नम्बर, म्याद समाप्ति मिति र/वा निर्मित मिति जाँच गर्ने गरेको, बाक्स र अङ्कित नम्बर जाँच गर्ने गरेको, मागपत्र बमोजिम भएको ।					
	४) सेफ्टी बक्स: सेफ्टी बक्सको बन्डल र मात्रा जाँचनुहोस् र मागपत्र बमोजिम उपलब्ध भएको छ ।					
	५) एकल प्रयोग विद्युतीय उपकरण (Single Use Electronic devices): इन्भ्वाइस तथा प्याकिङ्ग लिफ्ट जाँची फ्रिजसूचकको संख्या गणना गर्ने गरेको ।					
	६) रेफ्रिजेरेटर र फ्रिजर: विश्व स्वास्थ्य संगठन/युनिसेफले तोकेको विशिष्टीकरणलाई ध्यानमा राख्दै फ्रिजर र रेफ्रिजेरेटरको संख्या गणना गर्ने गरेको ।					
	७) कोल्ड बक्स र भ्याक्सिन क्यारियर: डब्लु एच ओ/युनिसेफले तोकेको विशिष्टीकरण र मागपत्र बमोजिम आयातीत सामानको मोडल नम्बर र साथै पठाइएको 'वाटर प्याक' पनि सही प्रकारको तथा सही संख्यामा रहेको छ ।					
	८) प्रोडक्ट आगमन फारममा परिवहनमा आएका सबै सामानको आवश्यक विवरण दर्ता गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग ३: वस्तु (प्रोडक्ट) आगमन प्रक्रिया - ८

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
४. सिपमेन्ट/ सामग्रीको भण्डारण तथा वितरण (Stock and Distribute the Shipment received from supply agency) गरेको	१. स्वीकृत परिवहन/दुवानी: कुनै किसिमको समस्या नदेखिएमा र सामग्री स्वीकृत गरिएको खण्डमा सामानलाई सुरक्षित यातायात माध्यमबाट केन्द्र वा भण्डारगृहमा पठाउने गरेको : ○ सम्बन्धित दस्तावेज (कागजपत्र : बिल इन्व्वाइस, पत्र आदिको अभिलेख राख्ने गरेको । ○ सामग्रीको प्रकृति हेरी वितरकबाट प्राप्त सामग्रीको भौतिक/वस्तु गणना गरेको । ○ सामग्रीलाई केन्द्रीय स्टोर भण्डार/आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा र केन्द्रीय स्टोर पथलैयामा सुरक्षित रूपले भण्डारण गरी स्टक लेजरमा नयाँ प्रोडक्ट आगमन भएको देखिने गरी दाखिला गरेको । ○ सिरिन्ज बाक्स र सुरक्षा/सेफ्टी बाक्सलाई अलग अलग राखेको ।					
	२. सिरिन्ज: स्टोर नियन्त्रण प्रणाली/स्टक कन्ट्रोल सिस्टममा आयात विवरण दाखिला गरेको ।					
	३. भन्सारबाट उठाइएका सामानलाई केन्द्रीय भण्डारगृह, पथलैयामा सुरक्षित तवरले लगेर राख्ने गरेको ।					
	४. सेफ्टी बक्स: भण्डार नियन्त्रण प्रणालीमा आयातीत सेफ्टी बक्सको उत्पादकको नाम र क्षमता सहितको विवरण दाखिला गरेको ।					
	५. एकल प्रयोग विद्युतीय उपकरण: उत्पादक (Manufacturer) को नाम, लट नम्बर, म्याद समाप्ति मिति र/वा वस्तु मिति सहित आयात विवरणलाई भण्डार नियन्त्रण प्रणालीमा दाखिला गरेको ।					
	६. रेफ्रिजेरेटर र फ्रिजर: उत्पादकको नाम मोडल तथा सिरियल नम्बर (क्रम संख्या) सहित आयात विवरणलाई भण्डार नियन्त्रण प्रणालीमा दाखिला गरेको ।					
	७. अस्वीकृत परिवहन/दुवानी : यदि आयातीत सामग्रीमा कुनै किसिमको समस्या देखापऱ्यो भने नखोलिएका सामानलाई तोकिएको स्थानमा प्यालेट वा तखतामा खात मिलाएर राख्ने गरेको र उक्त परिवहनलाई प्रस्तरूपमा 'प्रयोग नगर्नु' 'DO NOT USE' चिन्ह लगाउने काम गरेको ।					
	८. दस्तावेज निर्देशक (आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा, बाल स्वास्थ्य महाशाखा /प्रमुख-खोप शाखा (बाल स्वास्थ्य महाशाखा), युनिसेफ तथा डब्लु.एच.ओ.लाई वितरण गरेको ।					
	९. माग फाराम (म.ले.प.फा.न ५१) को आधारमा क्षेत्रीय मेडिकल स्टोरहरूमा आयात गरिएका सामग्रीको वितरणको योजना तर्जुमा गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग ३: वस्तु (प्रोडक्ट) आगमन प्रक्रिया - ९

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
५. समस्याहरूको जानकारी गराएको छ (Report Problems)	१. बायोमेडिकल इन्जिनियर, मेकानिकल इन्जिनियर, कोल्ड चैन विज्ञको टोलीले आयातीत सामग्रीको अनुगमन गर्दा खराब सामानहरूको उपलब्ध प्रमाण (फोटो, विग्निएका सामानका नमुना आदि) सहितको प्रतिवेदन, आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका निर्देशक समक्ष पेस गर्ने गरेको र कोल्ड चैन शाखाले पनि प्रमाण सुरक्षित राख्ने गरेको ।					
	२. प्रयोगयोग्य सामग्रीहरूबाट विग्निएका/प्रयोग गर्न नमिल्ने खालका सामग्रीहरूलाई अलग्याउने गरेको ।					
	३. सरकारी अधिकार प्राप्त प्रयोगशालामा सिरिन्जहरूको गुणस्तर मापनका लागि पठाउने गरेको ।					
	४. पहिचान भएका समस्याहरूलाई आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा, बाल स्वास्थ्य महाशाखा, स्वास्थ्य तथा जनसंख्या मन्त्रालय र विश्व स्वास्थ्य संगठनमा जानकारी गराउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
६. सुझाव कार्यान्वयन भएको छ (Follow up action)	१. सामग्री वितरण योजना र आवश्यकतालाई बाल स्वास्थ्य र आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका निर्देशक, कोल्ड चैन शाखा प्रमुख र कोल्ड चैन अधिकृतले जाँच्ने गरेको ।					
	२. भण्डार केन्द्रको लेजर खातालाई/कोल्डचैन तथा भ्याक्सिन वितरण शाखा/आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा प्रमुखले जाँच्ने गरेको ।					
	३. केन्द्रीय स्टोर टेकु र पथलैया मा म.ले.प.फा.न.४६ स्टोरकिपरले भरी शाखा प्रमुखले सोको जाँच गरी हस्ताक्षर गर्ने गरेको र उक्त फारामलाई आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका निर्देशकले अनुमोदन गर्ने गरेको ।					
	४. सम्बन्धित सूचनाहरूको जानकारी लाई पत्रमार्फत शाखा प्रमुखले/आपूर्ति व्यवस्था महाशाखा लाई गराउने गरेको ।					
	५. कुनै समस्या भएमा मुख्य वितरकसँग भएको सम्झौताअनुरूप आवश्यक प्रक्रिया अगाडि बढाउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
६. अभिलेखीकरण (रेकर्ड किपिङ)(Record Keeping)	१. वस्तु आगमन (Product Arrival) रिपोर्ट र असन्तोषजनक परिवहन वा प्रक्रियासँग सम्बन्धित सम्पूर्ण पत्रलाई कम्तीमा ३ वर्षसम्म सुरक्षित राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	6	6	6	6
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

भ्याक्सिन र घोलकहरूलाई निश्चित स्थानमा राख्न सही भण्डारण तापक्रम प्रक्रिया
(Correct storage temperatures for vaccines and diluents at fixed locations)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
बाह्य <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. भ्याक्सिन फ्रिजरमा भ्याक्सिन भण्डार गर्ने गरेको छ	केन्द्रीय भ्याक्सिन स्टोर तथा क्षेत्रीय मेडिकल स्टोर					
	१. ओ.पी.भी माईनस -१५ डिग्री सेल्सियस देखि माइनस -२५ डिग्री सेल्सियस तापक्रममा चिसो फ्रिजर कोठा वा भ्याक्सिन फ्रिजरमा भण्डार गर्ने गरेको ।					
	२. पोलियो, वि.सि.जि, दादुरा भण्डार गर्ने गरेको ।					
	केन्द्रीय स्टोर, क्षेत्रीय मेडिकल स्टोर, जिल्ला भ्याक्सिन स्टोर, सब-स्टोर तहमा र स्वास्थ्य संस्था (चौकी/उप स्वास्थ्य चौकी) ३. वीसीजी, एम.आर., डीपीटी-हेप-बी हिब- बी), टीटी/टिडी, जेई +२° सेल्सियस देखि +८° सेल्सियस तापक्रम भएको कोल्ड रूम वा भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटरमा भण्डार गर्ने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
२. आकस्मिक अवस्थामा भ्याक्सिनको भण्डारण गर्नु पर्दा अपनाईएको छ	१) फ्रिजर रूम वा भ्याक्सिन फ्रिजर बिग्रेका खण्डमा ओ.पी.भी. सबै लाईफोलाइज्ड भ्याक्सिनहरू +२° देखि +८° सेल्सियस तापक्रममा सुरक्षित रूपमा राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
३. घोलकहरूको भण्डारण गर्ने गरिएको छ ।	१. स्वास्थ्य संस्थातहमा बाहेक सबै स्थानमा घोलकहरू भ्याक्सिनमा नमिलाउँदासम्म कोठाको सामान्य तापक्रममा राख्ने गरेको ।					
	२. स्वास्थ्य संस्थाहरूमा सबै घोलकहरू +२° देखि +८° सेल्सियस तापक्रम भएका ठाउँमा राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	3	3	3	3
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

भ्याक्सिन भण्डार गर्ने तहमा तापक्रमको अनुगमन
(Monitoring vaccine storage Temperatures at fixed storage locations)

संस्थाको नाम:		ठेगाना		
मिति :				
आन्तरिक	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. कोल्ड चेन उपकरण	१. केन्द्रीय र क्षेत्रीय भ्याक्सिन स्टोरहरूको फ्रिजर रूममा बाह्य (external) डिजिटल थर्मामिटर, अल्कोहल स्टेम थर्मामिटर, पेन रेकर्डिङ्ग थर्मामिटर भएको ।					
	२. केन्द्रीय र क्षेत्रीय भ्याक्सिन स्टोरहरूको कोल्ड रूममा बाह्य डिजिटल थर्मामिटर, अल्कोहल स्टेम थर्मामिटर, पेन रेकर्डिङ्ग थर्मामिटर, तापक्रम अलार्म प्रणाली भएको					
	३. केन्द्रीय र क्षेत्रीय भ्याक्सिन स्टोरहरूको भ्याक्सिन फ्रिजरमा बाह्य डिजिटल थर्मामिटर, **अल्कोहल स्टेम थर्मामिटर भएको					
	४. केन्द्रीय र क्षेत्रीय भ्याक्सिन स्टोरहरूको भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटरमा **अल्कोहल स्टेम थर्मामिटर, बाह्य डिजिटल थर्मामिटर भएको ।					
	५. केन्द्रीय र क्षेत्रीय भ्याक्सिन स्टोरहरूको कोल्ड रूममा बाह्य डिजिटल थर्मामिटर, अल्कोहल स्टेम थर्मामिटर, पेन रेकर्डिङ्ग थर्मामिटर, तापक्रम अलार्म प्रणाली भएको					
	६. जिल्ला भ्याक्सिन स्टोरहरूको भ्याक्सिन फ्रिजरमा ** अल्कोहल स्टेम थर्मामिटर भएको					
	७. सब-सेन्टर स्टोरहरू र स्वास्थ्य केन्द्रहरूको भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटरमा **अल्कोहल स्टेम थर्मामिटर					
	**वाईमेटालिक डायल थर्मामिटर सिफारिस गरिदैन किनभने त्यसमा क्यालिब्रेसन चाँडै सकिएर जान्छ					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

सेसन ५ : भ्याक्सिन भण्डार गर्ने तहमा तापक्रमको अनुगमन - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
२. तापक्रम अनुगमन उपकरणहरू राखेको छ	१. फ्रिजर रूममा डिजिटल थर्मामिटरका लागि सेन्सोर र नियमित तापक्रम अनुगमन उपकरणका लागि सेन्सोरहरूलाई कोल्ड रूम इन्स्टलर (स्थापनाकर्ता)ले जडान गरेको हुन्छ र त्यसलाई चलाएको छैन ।					
	२. कोल्ड रूमहरू कम्तीमा पनि चार वटा विद्युतीय फ्रिज इन्डिकेटर (सूचक)हरू (फ्रिजट्याग®, फ्रिजअलर्ट®, वा त्यस्तै अन्य) लाई सबैभन्दा कम तापक्रम भएको ठाउँमा भ्याक्सिन अगाडि कोल्ड रूमको दराजमा राखिएको छ ।					
	३. नियमित तापक्रम अनुगमन उपकरणले देखाएको औसत अंकभन्दा कम तापक्रम लगातार भएको अवस्थामा त्यसलाई छोप्ने प्रयास गरिएको छ ।					
	४. ४० वर्ग मिटरसम्मको एउटा सामान्य कोल्ड रूममा प्रत्येक रेफ्रिजेरेसन इकाईबाट आएको इभापोरेटर एयर स्ट्रिम (वाष्पीकरण भएको हावा जाने ठाउँ) मा सबैभन्दा नजिकको दराजमा एउटा उपकरण राखिएको छ ।					
	५. कोल्ड रूमको मध्य भाग (बीच)मा रहेको दराजमा थप दुई वटा उपकरणहरू राखी एउटा दराजको बीचमा र अर्को दराजको सबैभन्दा तल राखिएको छ ।					
	६. भ्याक्सिन फ्रिजरमा अल्कोहोल थर्मोमिटर/थर्मामिटरलाई भ्याक्सिनको माथि राखिएको छ ।					
	७. भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटरहरूमा तापक्रम अनुगमन उपकरणहरू (रेफ्रिजेरेटरको ३० दिने तापक्रम लगर, कम्प्युटरकृत तापक्रम अनुगमन प्रणालीका लागि सेन्सरहरू, अल्कोहोल थर्मामिटर र फ्रिज इन्डिकेटर) लाई भ्याक्सिनको माथि राखिएको छ ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
३. डायल वा स्टेम थर्मामिटर ठीकसाग राखेको छ	१. डायल वा स्टेम थर्मामिटरमा तापक्रम पढ्दा उपकरणलाई त्यसको दायाँ कोण(राइट एड्जल) राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
४. तापक्रम रेकर्ड तालिका र रिपोर्टहरूलाई नियमित राख्ने गरेको छ	१. प्रत्येक फ्रिजर रूम, कोल्ड रूम, भ्याक्सिन फ्रिजर र भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटरमा तापक्रमको अंकलाई दिनका दुई पटक रेकर्ड गर्ने गरेको ।					
	२. चार्टहरूलाई फाइलमा राखेको					
	३. प्रत्येक हप्ता नयाँ चार्ट बनाएको					
	४. मासिक रेकर्डिङ गर्ने गरेको ।					
	५. मासिक तापक्रम समीक्षा रिपोर्टिङ गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

सेसन ५ : भ्याक्सिन भण्डार गर्ने तहमा तापक्रमको अनुगमन - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
	दैनिक अनुगमन					
५. केन्द्रीय र क्षेत्रीय भ्याक्सिन स्टोरहरूमा फ्रिजर रूमहरूको तापक्रम अनुगमन गरिएको	१. भ्याक्सिनसँग राखिएका डायल वा डिजिटल थर्मामिटरमा देखाइएको तापक्रम दिनको दुई पटक, हप्तामा ७ दिन पढ्ने गरेको ।					
	२. तापक्रम पढ्ने काम विहानको १० बजे र अपरान्हको ४ बजे गर्ने गरेको ।					
	३. तापक्रम -१५° सेन्टिग्रेड र -२५° सेन्टिग्रेड बीच छ वा छैन भनेर जाँच्ने गरेको ।					
	४. चार्ट रेकर्डर वा विद्युतीय निरन्तर तापक्रम अनुगमन प्रणालीमा देखिएका अंकहरू विगतको २४ घण्टामा -१५° सेन्टिग्रेड देखि -२५° सेन्टिग्रेडसम्म रहेको यकीन गरेको ।					
	५. प्रत्येक फ्रिजर रूमका लागि तापक्रम चार्ट र दैनिक इन्ट्री लग फारममा दिनको दुई पटक रेकर्ड गरिएका अंकहरूको परिणाम रेकर्ड गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
६. केन्द्रीय र क्षेत्रीय भ्याक्सिन स्टोरहरूमा कोल्ड रूमहरूको तापक्रम अनुगमन गरिएको	१. बाह्य डायल वा डिजिटल थर्मामिटरमा देखाइएको तापक्रम दिनको दुई पटक, हप्तामा ७ दिन पढ्ने गरेको ।					
	२. तापक्रम पढ्ने काम विहानको १० बजे र अपरान्हको ४ बजे गर्ने गरेको ।					
	३. तापक्रम $+२^{\circ}$ सेन्टिग्रेड र $+८^{\circ}$ सेन्टिग्रेडबीच छ वा छैन भनेर जाँच्ने गरेको ।					
	४. चार्ट रेकर्डर वा विद्युतीय निरन्तर तापक्रम अनुगमन प्रणालीमा देखिएका अंकहरू विगतको २४ घण्टामा $+२^{\circ}$ सेन्टिग्रेड देखि $+ ८^{\circ}$ सेन्टिग्रेडसम्म रहेको यकीन गरेको ।					
	५. विद्युतीय फ्रिज इन्डिकेटरहरूको अवस्था जाँच्ने गरेको ।					
	६. प्रत्येक कोल्ड रूमका लागि तापक्रम चार्टमा परिणामहरूको अभिलेख राख्ने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
७. केन्द्रीय र क्षेत्रीय भ्याक्सिन स्टोरहरूमा भ्याक्सिन फ्रिजरहरूको तापक्रम अनुगमन गरिएको	१. भ्याक्सिनसँग राखिएका डायल वा डिजिटल थर्मामिटरमा देखाइएको तापक्रम दिनको दुई पटक, हप्तामा ७ दिन पढ्ने गरेको ।					
	२. तापक्रम पढ्ने काम विहानको १० बजे र अपरान्हको ४ बजे गर्ने गरेको ।					
	३. तापक्रम -१५° सेन्टिग्रेड र -२५° सेन्टिग्रेडबीच छ वा छैन भनेर जाँच्ने गरेको ।					
	४. विद्युतीय निरन्तर तापक्रम अनुगमन प्रणालीमा देखिएका अंकहरू विगतको २४ घण्टामा -१५° सेन्टिग्रेड देखि -२५° सेन्टिग्रेडसम्म रहेको यकीन गरेको ।					
	५. प्रत्येक फ्रिजर रूमका लागि तापक्रम चार्ट र दैनिक इन्ट्री लग फारममा दिनको दुई पटक अंकहरूको परिणाम रेकर्ड गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

सेसन ५ : भ्याक्सिन भण्डार गर्ने तहमा तापक्रमको अनुगमन - ४

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
८. केन्द्रीय र क्षेत्रीय भ्याक्सिन स्टोरहरूमा भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटरहरूको तापक्रम अनुगमन गरिएको छ	१. भ्याक्सिनसँग राखिएका डायल वा डिजिटल थर्मामिटरमा देखाइएको तापक्रम दिनको दुई पटक, हप्तामा ७ दिन पढ्ने गरेको ।					
	२. तापक्रम पढ्ने काम विहानको १० बजे र अपरान्हको ४ बजे गर्ने गरेको ।					
	३. तापक्रम $+2^{\circ}$ सेन्टिग्रेड र $+5^{\circ}$ सेन्टिग्रेडबीच छ वा छैन भनेर जाँच्ने गरेको ।					
	४. विद्युतीय निरन्तर तापक्रम अनुगमन प्रणाली वा ३० दिने विद्युतीय तापक्रम लगरमा देखिएका अंकहरू विगतको २४ घण्टामा $+2^{\circ}$ सेन्टिग्रेड देखि $+5^{\circ}$ सेन्टिग्रेड सम्म रहेको यकीन गरेको ।					
	५. विद्युतीय फ्रिज इन्डिकेटरहरूको अवस्था जाँच्ने गरेको ।					
	६. प्रत्येक भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटरका लागि तापक्रम चार्टमा परिणामहरूको अभिलेख राख्ने गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
९. क्षेत्रीय तथा जिल्ला स्टोरहरू (Sub-national level) मा भ्याक्सिन फ्रिजरहरूको तापक्रम अनुगमन गरिएको छ	१. भ्याक्सिनसँग राखिएका डायल वा डिजिटल थर्मामिटरमा देखाइएको तापक्रम दिनको दुई पटक, हप्तामा ७ दिन पढ्ने गरेको ।					
	२. तापक्रम पढ्ने काम विहानको १० बजे र अपरान्हको ४ बजे गर्ने गरेको ।					
	३. तापक्रम -15 डिग्री सेन्टिग्रेड र -25 डिग्री सेन्टिग्रेडबीच छ वा छैन भनेर जाँच्ने गरेको ।					
	४. विद्युतीय निरन्तर तापक्रम अनुगमन प्रणालीमा देखिएका अंकहरू विगतको २४ घण्टामा -15 डिग्री सेन्टिग्रेड देखि -25 डिग्री सेन्टिग्रेडसम्म रहेको यकीन गरेको ।					
	५. प्रत्येक भ्याक्सिन फ्रिजरका लागि तापक्रम चार्टमा परिणामहरूको अभिलेख गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
१०. जिल्ला भ्याक्सिन स्टोर तथा सब स्टोरहरूमा भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटरहरूको तापक्रम अनुगमन गरिएको छ	१. भ्याक्सिनसँग राखिएका डायल वा डिजिटल थर्मामिटरमा देखाइएको तापक्रम दिनको दुई पटक, हप्तामा ७ दिन पढ्ने गरेको ।					
	२. तापक्रम पढ्ने काम विहानको १० बजे र अपरान्हको ४ बजे गर्ने गरेको ।					
	३. तापक्रम $+2^{\circ}$ सेन्टिग्रेड र $+5^{\circ}$ सेन्टिग्रेडबीच छ वा छैन भनेर जाँच्ने गरेको ।					
	४. विद्युतीय फ्रिज इन्डिकेटरहरूको अवस्था जाँच्ने गरेको ।					
	५. प्रत्येक भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटरका लागि तापक्रम चार्टमा परिणामहरूको अभिलेख राख्ने गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

सेसन ५ : भ्याक्सिन भण्डार गर्ने तहमा तापक्रमको अनुगमन - ५

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
साप्ताहिक अनुगमन						
११. सबै सम्बन्धित कोल्ड चेन उपकरणहरू रहेका स्टोरहरूमा अनुगमन गरिएको	१. विद्युतीय नियमित अनुगमनकालागि स्टोरमा रहेका सबै सम्बन्धित कोल्ड चेन उपकरणहरूका लागि साप्ताहिक चार्ट प्रिन्ट गरेको ।					
	२. स्वीकार्य तापक्रम सीमा बाहिर गएको अवस्था छु छैन जाँच गर्ने गरेको ।					
	३. चार्टमा संकेत गरी त्यसका लागि चालिनु पर्ने आवश्यक कदमका बारेमा आफ्नो सुपरभाईजरसँग छलफल गरेको ।					
	४. चार्ट रेकर्डर : डिस्कलाई प्रत्येक हप्ताको अन्त्यमा परिवर्तन गरेको ।					
	५. नयाँ चार्टमा सुरुको मिति लेख्ने गरेको र पुरानो चार्टमा समापन मिति लेख्ने गरेको ।					
	६. चार्ट र/वा डिस्कहरूलाई चालु वर्षको तापक्रम रेकर्ड फाइलमा साप्ताहिक क्रमसँग मिलाएर गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
मासिक कार्यहरू						
१२. सबै सम्बन्धित कोल्ड चेन उपकरणहरू रहेका स्टोरहरूमा अनुगमन गरिएको छ	१. विगतको महिनाको तापक्रम रेकर्ड (अभिलेख)को समीक्षा गर्न बैठकको आयोजना गरेको ।					
	२. कोल्ड चेन उपकरणमा समस्या आएको संकेत गर्न सक्ने कुनै व्यवस्था जन्य तापक्रम प्रवृत्तिहरू (systematic temperature trends) को पहिचान गरेको ।					
	३. उपचारात्मक कदम (remedial action) माथि छलफल गरी सहमतिमा गरेको ।					
	४. बैठकको परिणामहरूलाई मासिक तापक्रम समीक्षा फारममा अभिलेख गरी फारमलाई मासिक तापक्रम रेकर्ड फाइलमा मिलाएर राख्ने गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
वर्षको अन्त्यमा सञ्चालन गरिने कार्यहरू						
१३. सबै सम्बन्धित कोल्ड चेन उपकरणहरू रहेका स्टोरहरूमा अनुगमन गरिएको छ	१. दैनिक वा साप्ताहिक तापक्रम अभिलेखहरूका लागि र मासिक तापक्रम समीक्षा प्रतिवेदनहरूको लागि नयाँ फाइल बनाउने गरेको ।					
	२. प्रशासनिक र प्राविधिक प्रतिवेदनहरू तयार गरेको ।					
	३. विगत वर्षका तापक्रम रेकर्ड र फाइलहरूलाई सुरक्षित साथ राख्ने गरेको ।					
	४. विगत वर्षहरूको रेकर्डहरूमा आधारित वार्षिक भण्डारण तापक्रम प्रतिवेदन तयार गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

सेसन ५ : म्याक्सिम भण्डार गर्ने तहमा तापक्रमको अनुगमन - ६

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
अभिलेखन कार्यकार्यहरू						
१४. सबै सम्बन्धित कोल्ड चैन उपकरणहरू रहेका स्टोरहरूमा अभिलेखन कार्य गरिएको छ	१) तापक्रमको अभिलेखहरू र मासिक तापक्रम समीक्षा अभिलेखहरूलाई मिति अनुसार मिलाएर फाइलमा राख्ने गरेको ।					
	२) कम्तीमा पनि तीन वर्षसम्मको अभिलेख सुरक्षित राख्ने गरेको ।					
	३) पछिल्लो वर्षको अभिलेखहरूलाई एउटा निर्धारित फाइलिङ्ग क्षेत्रमा राख्ने गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	14	14	14	14
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

तापक्रम अनुगमन उपकरणहरूको एक्चुरेसी जाँच
(Checking the accuracy of temperature monitoring devices)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. मल्टी लग राखेको छ	तीन वटा मल्टिलग बोर्डहरू मध्ये प्रत्येकका लागि देहायको विधि अवलम्बन गरेको ।					
	१. मल्टिलग सिस्टमको स्थान र जाँच विधिको विवरण मल्टिलग तापक्रम एक्चुरेसी जाँच फारममा भरेको ।					
	२. क्यालिब्रेसन रेकर्ड सिटको 'सेन्सर स्थान' लेखेको column मा सेन्सर जाँच गरिरहेको कोल्ड चेन उपकरणको नाम लेखे गरेको ।					
	३. मल्टिलगमा कुनै तथ्याङ्क डाउनलोड (download) गर्न मल्टिलग सफ्टवेयर मेनु अप्सन डाटा/डाउनलोड डाटा (data/download data) प्रयोग भएको ।					
	४. मल्टिलगमा देखाइएको समय सरह नै (सबैभन्दा नजिकको सेकेण्ड) आफ्नो घडीमा मिलाएको ।					
	५. सिस्टमको चालु Reading Time Interval (RTI) लाई टिपोट गरेको ।					
	६. आरटीआइ (RTI)लाई एक मिनेटमा रिसेट गरेको ।					
	४. मल्टिलगमा देखाइएको समय सरह नै (सबै भन्दा नजिकको सेकेण्ड) आफ्नो घडीमा मिलाएको ।					
	५. सिस्टमको चालु Reading Time Interval (RTI) लाई टिपोट गरेको ।					
	६. घडीमा मिनेटको "शुरू"मा ठ्याक्कै तयार पारेर मल्टिलग लगिङलाई रिस्टार्ट गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

भाग ६: तापक्रम अनुगमन उपकरणहरूको एक्स्युरेसी जांच - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
२. बोर्डका लागि प्रत्येक स्थान (लोकेशन) मा राखेको छ	१. डिजिटल थर्मामिटरको सेन्सरलाई मल्टिलग सेन्सरको नजिक राखेको ।					
	२. दुईवटै लिडहरूलाई विद्युतीय इन्सुलेसन टेपले बाँधेको ।					
	३. सेन्सरहरूलाई टेपले नछोपिएको ।					
	४. उपकरणको ढक्कन बन्द गरी उपकरण नजिकै उभिएर थर्मामिटर पढ्ने गरिएको ।					
	५. यदि सेन्सर कोल्ड रूमा वा फ्रिजर रूममा रहेको छ भने तापक्रमको अभिलेख लिने काम कोठा भित्र उभिएर नै लिने गरिएको ।					
	६. पहिलो रिडिङ (अंक टिप्ने) डिजिटल थर्मामिटरले गर्ने गरेको र तापक्रम,समय रेकर्ड सिट (फारम)मा लेख्ने गरेको ।					
	७. ठीक एक मिनेट पछि दोस्रो रिडिङ लिने गरेको र त्यही तरिकाबाट अभिलेख गर्ने गरेको ।					
	८. ठीक एक मिनेट पछि तेस्रो रिडिङ लिने गरेको र त्यही तरिकाबाट अभिलेख गर्ने गरेको ।					
	९. मल्टिलग रिडिङहरू डाउनलोड गरेर आफुले रेकर्ड सिटमा लेखेकोसँग समयहरू रूजु गर्ने गरेको र प्रत्येक स्थानमा हातले लेखिएको र लग गरिएका रिडिङहरू तुलना गर्ने गरेको ।					
	१०. तीन वटा थर्मामिटर रिडिङ र तीन वटा मल्टिलग रिडिङको औसत भिन्नता प्लस माइनस १.० डिग्री सेन्टिग्रेड भन्दा बढी भयो भने मल्टिलग सेन्सर नयाँ फेर्ने गरेको ।					
	११. पहिलाको आरटीआइ राखी मल्टिलगलाई रिस्टार्ट गर्ने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	2	2	2	2
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

कोल्ड रूम र फ्रिजर रूममा भ्याक्सिन तथा आईस प्याक भण्डारण
(Storing vaccines and water packs in cold rooms and freezer rooms)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. कोल्ड रूम ज्याकमा सुरक्षित भण्डारण क्षेत्रको जाच भएको छ	१) सर्वप्रथम कोल्डरूमको चारै कुनामा भईराखेको तापक्रम मापन गर्ने गरेको ।					
	२) कोल्डरूम चिस्याउने युनिटको प्रत्यक्ष सम्पर्कमा वा सकेसम्म नजिक ज्याक/दराजको तख्ता (Shelves) मा फ्रिज टयाग राख्ने गरेको ।					
	३) ताप नाप्ने यन्त्रलाई कम्तीमा पनि ४८ घन्टा राखी त्यसपछि अधिकतम र न्यूनतम तापक्रम कति देखाएको छ भनेर हेर्ने गरेको ।					
	४) सबै बेला तापक्रम +२ डिग्रीदेखि +८° सेल्सियसभित्र रहेको देखिएन भने त्यस ठाउँलाई असुरक्षित चिह्न लगाएर तापक्रम नाप्ने उपकरण दराजको अर्को ठाउँमा सार्ने गरेको ।					
	५) सुरक्षित भण्डारण क्षेत्रको सीमा किटान नहुँदा सम्म तापक्रम नाप्ने यन्त्रलाई सार्दै जाँच गर्ने विधि दोहोर्याउने गरेको ।					
	६) सेन्सर डाटा रेकर्डिङ सिटमा तापक्रम मापन अभ्यासको परिणामहरू अंकित गर्ने गरेको ।					
	७) रंगीन टेप प्रयोग गरेर दराजका जोखिमयुक्त क्षेत्र चिनिने गरी स्पष्ट चिह्न लगाउने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

भाग ७: कोल्ड रूम र फ्रिजर रूममा भ्याक्सिन तथा आईस प्याक भण्डारण - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
२. कोल्ड रूममा तल्लो सतहमा सुरक्षित भण्डारण क्षेत्रको जाँच भएको छ	१) रेफ्रिजेरेसन युनिटको एकदमै नजिकको प्यालेटमा भ्याक्सिन राख्दा सतहमाथि रिक्ता कार्टुनको १५० सेन्टिमिटर अग्लो चाड लगाउने गरेको ।					
	२) तापक्रम मापक उपकरणलाई कम्तीमा ४८ घन्टा त्यहीँ राखी अधिकतम र न्यूनतम तापक्रम कति अंकित भएको छ भनेर हेर्ने गरेको ।					
	३) Walk in Cooler को विभिन्न भागको तापक्रम नापेर चिसोवाट विग्रने रेफ्रिजेरेटर युनिटको नजिकवाट शुरूवात गरी भुँइको चार वटै कुनावाट तापक्रमको जानकारी लिने गरेको ।					
	४) सबै समयमा तापक्रम +२° देखि +८° सेल्सियसभित्र रहेको देखिएन भने त्यस ठाउँलाई असुरक्षित चिह्न लगाएर तापक्रम नाप्ने उपकरण दराजको अर्को ठाउँमा सार्ने गरेको ।					
	५) सुरक्षित भण्डारण क्षेत्रको सीमा किटान नहुँदासम्म तापक्रम नाप्ने यन्त्रलाई साँदै जाँच गर्ने विधि दोहोर्‍याउने गरेको ।					
	६) सेन्सर डाटा रेकर्डिङ सिटमा तापक्रम मापन अभ्यासको परिणामहरू अंकित गर्ने गरेको ।					
	७) भ्याक्सिन हालेर ल्याएको ठूला कन्टेनरवाट कार्टुनहरू हटाउने गरेको ।					
	८) कोल्ड चैनका उपकरणहरूभित्र भ्याक्सिनलाई फोमका बाकसमा नछाडेको यकीन गरेको ।					
	९) भ्याक्सिनलाई अर्कै लेबल टाँसिएको वा भ्रम पर्न सक्ने लेबल भएको कुनै पनि कार्टुनमा नराखेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
३. कोल्ड रूम र फ्रिजर रूम : प्यालेट ओच्छ्याएको ठाउँमा चिह्न लगाउने कार्य भएको छ	१) पर्याप्त प्लास्टिक प्यालेट जम्मा गरी काठको प्यालेट फेरेर तिनलाई स्टोरको सुख्खा ठाउँमा चाड लगाएर राख्ने गरेको ।					
	२) पूरक भ्याक्सिनहरू सुरक्षित रूपले भण्डारण गर्न कोल्ड रूम र फ्रिजर रूमको भुईँसतहमा चिह्न लगाउने गरेको ।					
	३) ठाउँ छुट्याउनको लागि चिह्न लगाउन रंग वा डक्ट टेपको प्रयोग गर्ने गरेको र चिह्न लगाएको ठाउँको क्षेत्रफल प्यालेटको क्षेत्रफलसँग मिल्ने सुनिश्चित गर्ने गरेको ।					
	४) एक प्यालेट र अर्को प्यालेटको बीचमा कम्तीमा १० सेन्टिमिटर फरकमा राख्ने गरेको ।					
	५) मानिस आवत जावत गर्न वा नजिकै रहेको दराजमा सजिलै पुग्नका लागि चिह्न लगाएको ठाउँ र व्याकका बीचमा कम्तीमा पनि ८० - ९० सेमी ठाउँ छाड्ने गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

भाग ७: कोल्ड रूम र फ्रिजर रूममा भ्याक्सिन तथा आईस प्याक भण्डारण - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
४. ज्याकमा भ्याक्सिन ठीकसाग भण्डारण भएको छ	१) भ्याक्सिनका कार्टुनहरूलाई राम्ररी हावा खेल पाउने गरी दराजको तख्तामा राखेको ।					
	२) एउटा र अर्को कार्टुनका बीचमा र ज्याकको भित्ता र कार्टुनका बीचमा ५ सेमी खाली ठाउँ छाड्ने गरेको ।					
	३) सिलिड मुनि १० से.मी भन्दा नजिक कार्टुन राख्ने नगरेको ।					
	४) भ्याक्सिनको प्रकार, उत्पादक, प्रस्तुति, ब्याच नम्बर र म्याद गुज्रने मिति, भि.भि.एम.को अवस्था खुल्ने गरी कोल्ड रूम र फ्रिजर रूममा भ्याक्सिनका कार्टुनहरू अलग अलग समूहमा राख्न ज्याकको तख्ताको छेउमा मिलाउने र लेबल टाँस्ने गरेको ।					
	५) प्रत्येक समूहको पहिचान गर्न हावा खेलिरहन दिनका लागि ५ से.मी. तलमाथि ठाउँ खाली राख्ने व्यवस्था गरेको ।					
	६) केही भ्याक्सिन बट्टा बाहिर अर्को कार्टुनमा राखेर पठाइएको हुन्छ । भित्रको साना बट्टा खोल्न नपर्दा सम्म त्यस्ता भ्याक्सिनलाई बाहिरी कार्टुनमै राख्ने गरिएको छ ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
५. प्यालेटमा भ्याक्सिन भण्डारण ठीकसाग भएको छ	१) चिह्न लगाइएको क्षेत्रभित्र आवश्यक संख्यामा प्यालेट ओछ्याउने गरेको ।					
	२) प्यालेटमा भ्याक्सिनको करिब १५० से.मी अग्लो चाड लगाई प्यालेटको छेउभन्दा माथि वा बाहिर चाड नपरोस् भनेर सुनिश्चित गर्ने गरेको ।					
	३) प्यालेटमा राखिएको भ्याक्सिन पूरक (Supplimentary) कार्यक्रमका लागि हो भने चाडमा भ्याक्सिनको प्रकार, उत्पादक, प्रस्तुति, कति मात्राको भायल, ब्याच नम्बर र म्याद सकिने मिति, भि.भि.एम.को अवस्था स्पष्ट उल्लेख गरी लेबल टाँस्ने गरेको ।					
	४) भ्याक्सिन छुट्टयाउनु पर्ने भनी संकेतको चिह्न लागेको छ त्यसमा स्पष्ट लेखी लेबल टाँस्ने गरेको ।					
	५) म्याद गुज्रेको वा भि.भि.एम. ३ वा ४ अवस्थामा भएका अथवा नचाहिने अवस्था हुने वित्तिकै कोल्ड रूम र फ्रिजर रूमबाट प्यालेटहरू हटाउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
६. आईस प्याक/वाटर प्याक फ्रिज गर्ने (चिस्याउने) कार्य	१) फ्रिजर रूम : आईस फ्रिजर वा वाल्क इन फ्रिजर रूममा भ्याक्सिन राखिएको छ भने वाटर प्याकहरूले भ्याक्सिनलाई नछुने गरी राखेको यकीन गरेको ।					
	२) जमेको आइस प्याकलाई आईस प्याक कन्डिसनिङ गर्ने गरेको ।					

भाग ७: कोल्ड रूम र फ्रिजर रूममा भ्याक्सिन तथा आईस प्याक भण्डारण - ४

भएको छ	३) वाटर प्याक फ्रिजिड प्रक्रियाका क्रममा कोठाको तापक्रम - १५° सेल्सियस भन्दा बढी हुन नदिएको ।				
	४) कोल्ड रूम : कोल्ड रूममा भ्याक्सिन राखिएको भएमा वाटर प्याकलाई भ्याक्सिनसँग नछुने गरी राखेको यकीन गरेको				
	५) आइस प्याक/वाटर प्याकलाई चिस्याउने प्रक्रियाका क्रममा कोठाको तापक्रम +८° सेल्सियस भन्दा माथि नजाने व्यवस्था गरेको ।				
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point				
७. WIC मा भ्याक्सिन भण्डारण (+२° देखि +८° से. तापक्रममा) ठीकसाग भएको छ	१) ओ.पी.भी.बाहेकका सबै भ्याक्सिन राष्ट्रिय तथा क्षेत्रीय तहमा +२°से. देखि +८ ° से. तापक्रम भएका WIC मा भण्डारण गरेको ।				
	२) भ्याक्सिनका बाकसलाई एउटामाथि अर्को राखेर चाड बनाउदा एउटा चाड र अर्को चाड बिचमा राम्ररी हावा खेल्ल पाउने गरी सुनिश्चित गर्ने गरेको ।				
	३) भ्याक्सिन बक्स बीचमा ३ देखि ५ सेमी सम्म खुला ठाउँ राखेर चाड मिलाएको ।				
	४) WIC मा चिस्याउने युनिटको चिसो हावाको ठीक सामुन्ने DPT, TT/Td, Hep B, Hib Liq., tetraivalent or pentavalent जस्ता फ्रिजिडवाट बिग्रने भ्याक्सिनलाई राख्ने नगरेको ।				
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point				
८. WIF मा भ्याक्सिन भण्डारण (- १५° से. देखि -२५° से. तापक्रममा) भएको छ	१) राष्ट्रिय तथा क्षेत्रीय तहमा ओ.पी.भी. सधैं वाक इन फ्रिजर (WIF) वा डिप फ्रिजर DF मा भण्डारण गरेको ।				
	२) WIC मा ठाउँ पुगेन भने वी.सी.जी. र दादुराको खोप पनि यही तापक्रममा भण्डारण गर्ने गरेको ।				
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point				

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	8	8	8	8
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

कोल्ड रूम र फ्रिजर रूममा सुरक्षित काम
(Safe working in cold rooms and freezer rooms)

संस्थाको नाम:		ठेगाना		
मिति :				
आन्तरिक	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. कोल्ड रूम र फ्रिजर रूममा काम गर्नु पूर्व तालीम भएको	१) सुरक्षित रूपमा काम गर्ने प्रक्रियाहरूका बारेमा सबै अस्थायी कामदारहरूलाई परिचित गराउने गरेको ।					
	२) 'अस्थायी कामदारहरू' मा सुपरिवेक्षण गर्ने कर्मचारी, मर्मत सम्भार गर्ने कर्मचारी र नियमित भण्डार गणनामा सहयोग पुर्याउने कर्मचारीहरू समावेश गरेको ।					
	३) भण्डारमा काम गर्ने सबैले जाडो मौसममा उपर्युक्त पोशाक लगाउनुपर्छ भन्ने कुराको जानकारी राखेको सुनिश्चित गर्ने गरेको ।					
	४) कोल्ड रूम र फ्रिजर रूमका लागि उपर्युक्त पोशाकमा थर्मल ट्राउजर, थर्मल ज्याकेट, पन्जा, मास्क र टोपी समावेश गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
२. सामान्य सुरक्षा सम्बन्धी नियमहरू पालना भएको	१) पोशाक : उपर्युक्त पोशाक नलगाइकन कसैलाई पनि कोल्ड रूममा पाँच मिनेटभन्दा बढी बस्न नदिएको ।					
	२) न्यानो कपडा नलगाएको व्यक्तिको साथमा एक जना सदैव सँगै रहने व्यवस्था गरेको ।					
	३) उपर्युक्त पोशाक नलगाइकन कसैलाई पनि फ्रिजर रूममा पनि प्रवेश गर्न नदिएको ।					
	४) चाबीहरू : सबै कोल्ड रूम र फ्रिजर रूमका चाबीहरू एउटा सुरक्षित स्थानमा राखिएको र प्रत्येक कार्यालय दिनको अन्त्यमा त्यसको रूजु गरिएको सुनिश्चित गर्ने गरेको ।					

भाग ८: कोल्ड रूम र फ्रिजर रूममा सुरक्षित काम - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
	५) प्रत्येक कक्षका लागि एउटा नियमित रूपमा प्रयोग हुने चाबी राखी बाँकी जगेडा चाबीहरू छुट्टै ठाउँमा राख्ने गरेको ।					
	६) ड्राइ आइस ननिकालेसम्म कन्टेनरहरूलाई कोल्ड रूम वा फ्रिजर रूममा राख्ने नगरेको ।					
	७) ढोकामा भएको आलार्म प्रणाली: प्रत्येक ५ मिनटमा alarm बज्ने प्रणालीको सेट गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
३. व्यक्तिगत सुरक्षाका नियमहरू पालना भएको	१) पहिला आफ्नो कार्यालयको कुनै एउटा साथीलाई जानकारी दिइ कोल्ड रूम वा फ्रिजर रूममा प्रवेश गर्ने गरेको ।					
	२) प्रवेश गर्नुपूर्व आफूसँग चाबी रहेको र पछिल्लो प्रयोगकर्ताले कोठाको ढोकामा ताला लगाएको पहिला निश्चित गर्ने गरेको ।					
	३) चाबी आफ्नै साथमा राखेको सुनिश्चित गरेको					
	४) कोल्ड रूम वा फ्रिजर रूममा कसैले प्रवेश गर्नुपूर्व कोठाको ढोकाभित्रबाट पनि खोल्न सकिन्छ वा सकिदैन भनेर जाँच गर्ने गरेको ।					
	५) कोल्ड रूममा उपर्युक्त पोशाक लगाएको अवस्थामा बाहेक कोल्ड रूममा पाँच मिनेट भन्दा बढी काम गर्न नदिएको ।					
	६) फ्रिजर रूममा उपर्युक्त पोशाक नलगाई फ्रिजर रूममा प्रवेश गर्न नदिएको ।					
	७) कोल्ड रूमभित्र एक जना भन्दा बढी कर्मचारी साथीसँग प्रवेश गर्दा भित्र जानु अघि कति जना छन् भनेर गणना गर्ने गरेको र फर्केर बाहिर आउँदा पनि उनीहरूको सङ्ख्या फेरि गणना गर्ने गरेको ।					
	८) कोल्ड रूमबाट बाहिरिँदा बत्ती निभाउने, ढोकामा तालाबन्द गर्ने र चाबीलाई सुरक्षित ठाउँमा राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	3	3	3	3
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

भण्डार भवनहरूको हेरचाह
(Looking after store buildings)

संस्थाको नाम:	ठेगाना		
मिति :			
आन्तरिक <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. दैनिक कार्यहरू भएका छन्	१) शौचालय र वास बेसिन सफा गर्ने र साबुन र टवाइलेट पेपर दुरुस्त राख्ने गर्ने गरेको ।					
	२) काम नलाग्ने प्याकिङ सामग्री र अन्य फोहोरहरूलाई हटाउने र नष्ट गर्ने गरेको ।					
	३) फुटेका बल्ब र स्ट्रिप लाइट आवश्यकता अनुसार परिवर्तन गर्ने गरेको ।					
	४) भुईँ बढार्ने तथा पुछ्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
२. साप्ताहिक कार्यहरू भएका छन्	१) स्टोरका भ्यालहरू सफा गर्ने गरेको ।					
	२) किरा नियन्त्रण उपायहरू अवलम्बन गर्ने गरेको ।					
	३) उपभोग्य सामानहरूको मौज्जात (सरसफाईका साधन, साबुन, टवाइलेट पेपर, बल्ब, आदि) जाँच गरी आवश्यकता अनुसार सामानहरूको मौज्जात तयार राख्ने गरेको ।					
	४) प्राथमिक उपचार बाक्स (फर्स्ट ऐड किट)का सामानहरू पर्याप्त सुनिश्चित गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
३. मासिक कार्यहरू भएका छन्	१) स्टोरका भ्यालहरू सफा गर्ने गरेको ।					
	२) कीरा नियन्त्रण उपायहरू अवलम्बन गर्ने गरेको ।					

भाग ९: मण्डार भवनहरूको हेरचाह - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
	३) उपभोग्य सामानहरूको मौज्जात (सरसफाईका साधन, साबुन, टवाइलेट पेपर, बल्ब, आदि) जाँच गरी आवश्यकता अनुसार सामानहरूको मौज्जात तयार राख्ने गरेका ।					
	४) प्राथमिक उपचार बाकस (फस्ट एड किट) का सामानहरू रहेको सुनिश्चित गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
४. वार्षिक कार्यहरू भएका छन्	१) छतसहित भवनको सामान्य निरीक्षण गरी तत्काल ध्यान दिनुपर्ने कुनै खराबी भएमा त्यसलाई मर्मत गराउने गरेको ।					
	२) आकाशको पानी तह लगाउने प्रणालीको जाँच गरी छतबाट बाहिर पानी खस्ने सबै स्थान र आकाशको पानी जाने पाइपहरू खुला गर्ने गरेको ।					
	३) जमिनमुनिको ढल व्यवस्था र शैचालयसँग जोडिएको सेप्टिक टैंकको जाँच गरेको ।					
	४) मेकानिकल भेन्टिलेसन प्रणालीको जाँच गरी त्यो सही तरिकाबाट चलिरहेको निश्चित गर्ने गरेको ।					
	५) आगो निभाउने फायर एक्सटिन्गुइसरको सर्भिस र पुनःप्रमाणित गर्ने कार्य गरेको ।					
	६) सम्पन्न भएका सबै नियमित मर्मत-सम्भार र आपतकालीन मर्मतकार्यहरू सम्मिलित एउटा वार्षिक मर्मत-सम्भार प्रतिवेदन तयार गर्ने गरेको ।					
	७) दीर्घकालीन मर्मत-सम्भार योजनालाई अद्यावधिक गरेको ।					
	८) प्रतिवेदन र अद्यावधिक गरिएको योजना आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका निर्देशक समक्ष बुझाउने गरेको ।					
	९) मर्मत र सम्भारसम्बन्धी जानकारी शाखा प्रमुखलाई स्टोर शाखा मार्फत उपलब्ध गराउने गरेको ।					
	१०) आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका निर्देशकलाई शाखा प्रमुखले मर्मत र सम्भारसम्बन्धी जानकारी दिएको ।					
	११) मर्मत र सम्भार योजनालाई आपूर्ति व्यवस्था महाशाखाका निर्देशकबाट स्वीकृत गराएको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
५. आपतकालीन मर्मत-सम्भार भएका छन्	१) आपतकालीन रूपमा भ्याक्सिन र/वा खोप कार्यक्रमका साधनहरू तत्काल जोखिममा पर्न गएमा भ्याक्सिनहरूलाई सुरक्षा गर्न अस्थायी उपायहरू अवलम्बन गर्ने गरेको ।					
	२) आपतकालीन मर्मत कार्य श्रोत साधनले भ्याए सम्म सात दिन भित्र मर्मत कार्य गर्ने गरेको ।					
	३) आपतकालीन मर्मत अस्थायी मात्र हुन् भने स्थायी मर्मत गराउने व्यवस्था चाँडो भन्दा चाँडो गर्ने गरेको ।					

भाग ९: भण्डार भवनहरूको हेरचाह - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
६. आगलागीको सुरक्षित उपाय अवलम्बन	१) क्षेत्रीय तथा जिल्लाका कोल्डरूम तथा स्टोर भवनहरूमा fire extinguisher को जडान गरेको ।					
	२) संबेदनशील स्थानहरूमा fire extinguisher जडान सँगसँगै अग्नि अलार्म र सूचक (firealarm and sensor) जडान गरेको ।					
	३) प्रयोगशालाबाट प्रमाणित गरिएको र पछि पुनःरसायन भर्न मिल्न सकिने खालको fire extinguisher प्रयोग गरेको ।					
	४) सानो कोठाहरूको लागि सानो खालको र ठूलो स्थानको लागि त्यसअनुसार क्षमता भएको Fire extinguisher जडान गरेको ।					
	५) Fire Extinguisher को जडान पश्चात् सबै कर्मचारीहरूले आफू कार्यरत रहेको स्थानमा त्यसको सफल कार्यान्वयनको लागि तालिम प्राप्त प्रशिक्षकहरूद्वारा समय समयमा अभ्यास (fire drill) गराउने गरेको ।					
	६) प्रयोगशालाबाट प्रमाणित गरिएको र पछि पुनः रसायन भर्न मिल्न सकिने खालको fire extinguisher प्रयोग गरेको ।					
	७) सम्बन्धित जिल्लाको जिल्ला प्रहरी कार्यालय, वा दमकल कार्यालयको फोन नं. आफ्नो कार्यस्थलमा राखेको ।					
	८) आगोले असर नपर्ने खालको सुरक्षित पोशाक (Fire Suit) को व्यवस्थापन गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	6	6	6	6
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

कोल्ड रूम र फ्रिजर रूमहरूको हेरचाह
(Looking after cold rooms and freezer rooms)

संस्थाको नाम:		ठेगाना		
मिति :				
आन्तरिक	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. दैनिक कार्यहरू भएका छन्	१) अस्वाभाविक आवाज सुन्नुभयो भने र तपाईंले समस्याको समाधान गर्न सक्नु भएन भने तत्कालै मेकानिकल इन्जिनियरलाई सम्पर्क गर्ने गरेको ।					
	२) कोठाभित्र जाँच गर्ने गरेको - इभापोरेटरबाट आएको हावाको गति सामान्य छ । - इभापोरेटर पंखा बन्द भयो वा चलेको छैन । - यदि भुईँमा पानी छ भने, इभापोरेटरको ड्रेन पाइपमा केही अवरोध हुनसक्छ ।					
	३) दिनको अन्तमा, देहायका कुराहरू निश्चित गर्ने गरेको - कोठाका सबै बत्तीहरू बन्द गरिएका छन् । - कोठामा कोही मानिस बाँकी छैन । - कोठाको ढोका बन्द र तालाबन्द गरिएको छ ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग १०: कोल्ड रूम र फ्रिजर रूमहरूको हेरचाह - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
२. साप्ताहिक कार्यहरू भएका छन्	१) साइट ग्लासहरूको जाँच गर्ने गरेको र आवश्यक पर्दा मेकानिकल इन्जिनियर/रेफ्रिजेरेटर टेक्निसियनलाई सम्पर्क गर्ने गरेको ।					
	२) इभापोरेटर (Evaporator) मा बरफ कति जमेको छ भनेर जाँच गर्ने गरेको ।					
	३) ड्युटी सेरिङ सिस्टम जाँच गरी अटोमेटिक ड्युटी (Automatic duty-sharing) सेरिङ सिस्टम चलिरहेको छ वा छैन भनेर जाँच गर्ने गरेको ।					
	४) अलार्म सिस्टमको जाँच गर्ने गरेको ।					
	५) भण्डारको जाँच गर्ने गरेको - भ्याक्सिनलाई सही तरिकाले राखिएको । - भ्याक्सिन र डाइलुयन्टहरूलाई सही तरिकाले मिलाएर राखिएको । - फ्रिजर रूममा, भुईँ, भित्ता वा च्याकमा बरफ नजमेको । - इन्स्टलर(installer)ले सिफारिस गरे अनुसार सबै कुरा भइरहेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
३. मासिक कार्यहरू भएका छन्	१) कोठाको चारैतिर जाँच गर्ने गरेको - इन्सुलेसन प्यानलको तल खिया लागेको छ कि ? - ईन्सुलेसन प्यानलको जोइन्ट (जोडिएका ठाउँहरू) भित्रबाट र बाहिरबाट जाँच । - ईभापोरेटर वरिपरि जाँच ।					
	२) तालाहरू जाँच गर्ने गरेको ।					
	३) ढोकाहरू जाँच गर्ने गरेको - भित्रको सेफ्टी रिलिज ह्याण्डल जाँच । - फ्रिजर रूममा एउटा विद्युतद्वारा तताइएको कोठाको सील जाँच					
	४) प्लाष्टिक पर्दा (Strip Curtain) जाँच गर्ने गरेको ।					
	५) प्रेसर फ्रिजर रूम प्रेसर रिलिज भेन्ट जाँच गर्ने गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

भाग १०: कोल्ड रूम र फ्रिजर रूमहरूको हेरचाह - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
४. वार्षिक कार्यहरू भएका छन्	१) कोल्ड रूम/फ्रिजर रूमका पार्टपुर्जाको मौज्जात पर्याप्त मात्रा छ, छैन भनेर जाँच गर्ने गरेको ।					
	२) कम भएको वा हराएका सूचीलाई पूर्ण गरिएको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
५. आपतकालीन मर्मत-सम्भार भएका छन्	१) भ्याक्सिन तत्काल जोखिममा छ भने, भ्याक्सिनलाई स्टोरको अर्को स्थानमा सारेर त्यसलाई रक्षा गर्ने गरेको ।					
	२) दुवै रेफ्रिजेरेसन मेसिनहरूले काम गर्न छाडेमा, कम्तीमा पनि एउटा इकाइलाई २४ घण्टाभित्र आपतकालीन मर्मत गर्ने गरेको ।					
	३) यदि एउटा रिफ्रिजेरेसन मेसिनले काम गर्न छाडेमा, सात दिन भित्र आपतकालीन मर्मत गर्ने गरेको ।					
	४) यदि आपतकालीन मर्मत अस्थायी हो भने स्थायी रूपमा मर्मत गर्ने व्यवस्था सकेसम्म छिटो गर्ने गरेको ।					
	५) पार्टपुर्जाको मौज्जात सूचीलाई अद्यावधिक गरी नयाँ पार्टपुर्जा भिकाउनु पहल गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	5	5	5	5
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

स्टेन्डबाई जेनेरेटरको हेरचाह
(Looking after standby generators)

संस्थाको नाम:		ठेगाना		
मिति :				
आन्तरिक	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENT S
		1	2	3	4	
१. नियमित मर्मत-सम्भार अभिलेख दर्ता/रेकर्ड किपिड भएका छन्	१) प्रयोगको गतिविधिमा निगरानी राख्न र मर्मत तथा सम्भार तालिकाको योजना बनाउन, जेनेरेटर सञ्चालनको समयलाई दैनिक र नियमित रूपमा जाँच गर्ने गरेको ।					
	२) प्रयोग भएको इन्धनको रेकर्ड राखेको ।					
	३) सुरुमा पाँच मिनेट सञ्चालन गरी त्यसपछि मुख्य विद्युत प्रवाहलाई सुरु गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
२. साप्ताहिक परीक्षण कार्यहरू भएका छन्	१) सम्बन्धित व्यक्तिलाई जेनेरेटर परीक्षण हुन लागेको जानकारी दिने गरेको - म्यानुयल (Manual) रूपमा जेनेरेटर स्टार्ट गरी मुख्य प्रवाहलाई अलग्याएको । - जेनेरेटरलाई सधैं 'भाररहित' ('अफ-लोड') अवस्थामा सुरु गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
	३. साप्ताहिक / मासिक इन्जिन परीक्षण भएका छन्	१) तेल र इन्धनको तह (लेवल) जाँच गर्ने गरेको ।				
	२) क्ल्यान्ट लेवल (चिस्यान) तह हेर्ने र आवश्यक भएमा पानी थप्ने गरेको ।					
	३) ब्याट्री प्रयोग भएको छ भने ब्याट्रीमा पानीको तह (लेवल) हेर्ने गरेको ।					
	४) नट र बोल्ट (पेच र छेस्कनी) खुकुला छन् कि जाँच्ने गरेको ।					
	५) पंखा घुमाउने पेटी/पट्टाको भार जाँच गर्ने गरेको ।					
	६) डिजेल राख्दा इन्धन फिल्टर एग्लोमेरेटर (agglomerator) को जाँच गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग ११: स्टेन्ड बाई जेनेरेटरको हेरचाह - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
४. कहिलेकाहीं परीक्षण भएका छन्	१) अल्टरनेटर भेन्टिलेसन (Alternator Ventilation) को इलेक्ट्रिकल भाग सफा राख्ने गरेको ।					
	२) अल्टरनेटर बेरिडमा आवश्यकता अनुसार ग्राज लगाउने गरेको ।					
	३) स्वीचगियर रिले, कन्ट्याक्टर र सुरक्षा सामग्रीको अवस्था हेर्ने गरेको ।					
	४) यन्त्र/मेसिनको सबै नट, बोल्ट र टर्मिनल (प्रवाह बिन्दु) ठीक अवस्थामा भएको ।					
	५) फ्रेम र आवरणको अवस्था ठीक अवस्थामा भएको ।					
	६) जेनेरेटरको ब्रस र स्लिप रिड जाँच्ने गरेको ।					
	७) इलेक्ट्रिकल/मेकानिकल इन्जिनियरले समस्याको समाधान गर्न नसकेको खण्डमा सवारी यन्त्र इन्जिनियर/अटो मेकानिकल इन्जिनियरलाई मर्मत-सम्भारका लागि सम्पर्क गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
५. मासिक रूपमा जेनेरेटर कक्षको सफाई भएका छन्	१) जेनेरेटर-कक्षको भुइँ सफा रहेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
६. प्रत्येक १२५ घण्टाको सञ्चालन पश्चात् कार्य पुरा भएको छ ।	१) ब्याट्रीको अवस्था जाँच गर्ने गरेको ।					
	२) वाटर-कुल्ड युनिट : कतै चुहावट भएको छ कि ? जाँच्ने गरेको ।					
	३) इलेक्ट्रिकल/मेकानिकल इन्जिनियरले समस्या समाधान गर्न नसकेको खण्डमा अटो मेकानिकल इन्जिनियरलाई बोलाउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
७. प्रत्येक २५० घण्टाको सञ्चालन पश्चात् कार्यहरू पुरा भएका छन्	१) इन्जिन आयल र आयल फिल्टर बदल्ने गरेको ।					
	२) भल्भको चाललाई ठाउँ (Clearances) पर्याप्त छ/छैन, हेर्ने गरेको ।					
	३) धुवाँ कालो आएको छ भने इन्जेक्टरस (Injectors) बदल्ने गरेको ।					
	४) इन्धन फोहर छ भने इन्धन फिल्टर फेर्ने गरेको ।					
	५) घुमाउने पट्टाहरूमा अधिक भार प्रेषण भएको छ/छैन, जाँच्ने गरेको ।					

भाग ११: स्टेन्ड बाई जेनेरेटरको हेरचाह - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENT S
		1	2	3	4	
	६) इलेक्ट्रिकल/मेकानिकल इन्जिनियरले समस्याको समाधान गर्न नसकेको खण्डमा, अटो मेकानिकल इन्जिनियरलाई बोलाउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
८. प्रत्येक ५०० घण्टाको सञ्चालन पश्चात् कार्यहरू पुरा भएका छन् ।	१) हावा सफा गर्ने फिल्टर/सामग्री बदल्ने गरेको ।					
	२) इन्धन फिल्टर फेर्ने गरेको ।					
	३) हावा जाने र निस्कने ठाउँमा चुहावट भएको, रोकतोक भएको वा विग्रेको छ कि हेर्ने गरेको ।					
	४) ब्याट्री चार्जिङ सिस्टम/विद्युतमय विद्युतीय पद्धति हेर्ने गरेको ।					
	५) पंखा पट्टा प्रयोग भएको छ भने त्यसलाई बदल्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
९. वार्षिक कार्य पुरा भएको छ ।	१) वाटर-कुल्ड इन्जिन सफा गरेको ।					
	२) पुनः पानी भर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
१०. २०१४ मा, शुरू हुने गरी पाँच वर्षमा गर्ने कार्य पुरा भएको छ ।	१) जेनेरेटर-कक्षको विद्युतीय पद्धतिको पनि निरीक्षण गरेको र कुनै खराबी छ भने त्यसलाई मर्मत सुधार गरेर आगामी पाँच वर्षका लागि पुनः प्रमाणिकृत गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
११. आकस्मिक मर्मत-सम्भार कार्यहरू पुरा भएका छन्	१) साधारण खराबी: २४ घण्टाभित्र समस्याको समाधान गरेर जेनेरेटरलाई पुनः चालु गरेको ।					
	२) ठूलै खराबी: जेनेरेटरले काम नगरेको र खोप भण्डारमा दुई घण्टाभन्दा बढी समयसम्मको विद्युत कटौती क्षतिपूर्णा हुने भएको जानकारी विद्युत वितरक संस्थालाई गराउने गरेको ।					
	३) सात दिनभित्रमै जेनेरेटरको समस्या समाधान गरेको ।					

भाग ११: स्टेन्ड बाई जेनेरेटरको हेरचाह - ४

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENT S
		1	2	3	4	
	४) जगेडा जेनेरेटरको पनि व्यवस्था गरेको ।					
	५) जेनेरेटर नै बदल्नुपर्ने अवस्था भएको ठूलै खराबी हुँदा बाहिरका यन्त्रशालाहरूबाट जेनेरेटर भाडामा ल्याएर 'कन्ट्रोल प्यानलमा' अस्थायी जडान गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
१२. जेनेरेटरको इलेक्ट्रोगार्ड युनिटको समस्या निदान (ट्रबलसुटिड) कार्यहरू पुरा भएका छन् ।	१) यदि समस्या जानकारी हुन आएको छ भने अनुसूची १ मा भएको, इलेक्ट्रोगार्ड ट्रबलसुटिड चेकलिष्टलाई अनुसरण गर्ने गरेको ।					
	२) यो कार्य गर्नुअघि आवश्यक विद्युतीय सुरक्षाविधि अपनाउने गरेको ।					
	३) जिल्ला तहमा यदि जगेडा पुर्जा चाहिएमा (उदाहरण: कार्बन ब्रस) वा बदल्नुपर्ने भएमा क्षेत्रमा इलेक्ट्रिकल इन्जिनियर वा सम्बन्धित क्षेत्रीय प्राविधिकलाई अनुरोध गरेको ।					
	४) यदि क्षेत्रीय तहबाट समस्या समाधान नभएमा स्थानीय प्राविधिक टोलीलाई करार सम्झौता गरेर परामर्शको आधारमा सामग्रीको खरिद गर्ने तथा मर्मत सम्भार गर्ने गरेको ।					
	५) आवश्यकता भन्दा बढी खर्च हुने भएमा लिलाम प्रक्रियामा राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
१३. जेनेरेटरको मर्मत तथा सम्भारमा थप आवश्यकता कार्य भएको छ ।	१) बाहिरी प्राविधिकहरूलाई आवश्यकता अनुसार मर्मतसम्भार गर्न र आवश्यक प्राविधिक सुझाव दिनका लागि औपचारिक रूपमा स्थानीय तहमा प्राविधिकसँग सम्झौता गरी आवश्यकता अनुसारको मर्मत तथा सम्भार कार्य सम्पन्न गरी त्यसको जानकारी क्षेत्र तथा केन्द्रलाई दिने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	13	13	13	13
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

भोल्टेज स्टेबलाइजरको रेखदेख - १

भाग १२

भोल्टेज स्टेबलाइजरको रेखदेख
(Looking after voltage regulators)

संस्थाको नाम:		ठेगाना		
मिति :				
आन्तरिक	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. तालिम प्राप्त छन्	१) भोल्टेज रेगुलेसन उपकरणको रेखदेख गर्ने जिम्मेवारी पाएका सबै व्यक्तिहरूले दक्षतापूर्वक पालना गर्न सक्नु भन्ने निश्चितताका लागि सम्बन्धित सबैले यथेष्ट व्यावहारिक तालिम प्राप्त गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
२. मार्गदर्शन पुस्तिका (म्यानुअल) भएको	१) उत्पादकले जारी गरेको सञ्चालन विधिलाई पढ्ने गरेको र उक्त प्रतिस्थापन विधि पुस्तिकालाई सुरक्षित स्थानमा राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
३. दैनिक चेकजाच भएको	१) बिहानको तापमान निगरानी परीक्षण लगत्तै अनुसूची बमोजिम चेक लिफ्टमा सङ्केत जनाउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
४. चिसो र चिस्यान कक्ष (फ्रिजर)का लागि थ्री-फेज भोल्टेज रेगुलेटर ठीक अवस्थामा भएको	१) थ्री-फेजको मिटर रिडिङ ४०० भोल्ट $\pm ५\%$ (३८०-४२० भोल्ट) छ/छैन, जाँचनु पर्दछ र प्यानलको तल्लो भागमा प्रत्येक छुट्टाछुट्टै फेजको मिटर रिडिङ २३० भोल्टेज $\pm ५\%$ (२१८.५-२४१.५ भोल्ट) छ/छैन हेर्ने गरेको ।					
	२) पहिला, स्वचालित ट्रान्सफर्मर जाँच्ने गरेको ।					
	३) यदि स्व-चालित ट्रान्सफर्मरमा कुनै किसिमको समस्या छैन भने इलेक्ट्रोनिक भोल्टेज कन्ट्रोल (विद्युतीय भोल्टेज नियन्त्रक) जाँच्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भोल्टेज स्टेबलाइजरको रेखदेख - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
५. सिंगल-फेज रेफ्रिजेरेटर र फ्रिजर भोल्टेज रेगुलेटर भएको	१) रेफ्रिजेरेटर र फ्रिजरमा सही किसिमको युनिट जडान भएको छ भन्ने निश्चितता गरेको ।					
	२) रेक युनिटको 'इनपुट' तथा 'आउटपुट' सूचक बत्तीहरू राम्रोसँग बलेका छन् कि छैनन् ? जाँच्ने गरेको ।					
	३) युनिट विग्रिएको छ भने त्यसलाई तुरुन्तै बदल्ने गरेको ।					
	४) जिल्लामा जगेडा युनिट छैन भने त्यसको जानकारी तुरुन्त क्षेत्र तथा केन्द्रमा गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
६. भोल्टेज स्टेबिलाइजर युनिटको समस्या निदान (ट्रबलसुटिङ) भएको	१) यदि समस्या जानकारी हुन आएको छ भने अनुसूची १ मा भएको इलेक्ट्रोगार्ड ट्रबलसुटिङ चेकलिष्टलाई अनुसरण गरेको					
	२) यदि जगेडा पुर्जा चाहिएमा वा जगेडा पुर्जा (उदाहरण: कार्बन ब्रस) बदल्नु पर्ने भएमा इलेक्ट्रिकल इन्जिनियर वा सम्बन्धित प्राविधिकलाई अनुरोध गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
७. भोल्टेज स्टेबिलाइजर सम्बन्धि थप आवश्यकता भएमा भएको	१) कठिन मर्मत-सम्भारका लागि बाहिरी प्राविधिकहरूलाई आवश्यकता अनुसार मर्मत-सम्भार गर्न र आवश्यक प्राविधिक सुझाव दिनका लागि औपचारिक सम्झौता गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	7	7	7	7
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

सप्लाई चेनमा घोलकहरूको व्यवस्थापन - १

भाग १३

सप्लाई चेनमा घोलकहरूको व्यवस्थापन
(Managing diluents in the supply chain)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. घोलक प्राप्त भएपछि मौज्जात खातामा उल्लेख छ	<p>१) सबै स्टोरहरूले घोलकहरू उत्पादक वा माथिल्लो तहको स्टोरबाट आफ्नो स्टोरमा प्राप्त हुने बित्तिकै तलका न्यूनतम जानकारी हस्तान्तरण फारम (म.ले.प. नं. ४८) र दाखिला फारम (म.ले.प.न. ४६), माग आपूर्ति तथा वितरण फारम उल्लेख गरेको :</p> <p>क. त्यो घोलक कुन प्रकारको भ्याक्सिनका लागि प्राप्त भएको हो । (Type of vaccine for which the diluent is intended)</p> <p>ख. घोलकको उत्पादक (Manufacturer of the diluent)</p> <p>ग. भाएलको प्रस्तुति: प्रति भायलभित्र रहेको घोलकको मात्रा (Vial Presentation: doses per vial)</p> <p>घ. ब्याच नम्बर (Batch number)</p> <p>ङ. म्याद सकिने मिति (Expiry date)</p> <p>च. प्राप्त मात्राको संख्या (Number of doses received)</p>					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

सप्लाई टोनमा घोलकहरूको व्यवस्थापन - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
२. बाहिर पठाइने घोलकको चलानी रेकर्ड उल्लेख भएको	१) सबै स्टोरहरूले घोलकहरू तल्लो तहको स्टोरमा आफ्नो स्टोरबाट पठाउँदा हस्तान्तरण (म.ले.प. ४८) र दाखिला फाराम (म.ले.प.न. ४६) मा तलका न्यूनतम जानकारी उल्लेख गरेको । क. त्यो घोलक कुन प्रकारको भ्याक्सिनका लागि प्राप्त भएको हो ख. घोलकको उत्पादक ग. भाएलको प्रस्तुति (प्रति भायलको कति मात्रा) घ. ब्याच नम्बर ङ. म्याद सकिने मिति च. पठाइएको मात्राको परिमाण छ. प्रति मात्रा मुल्य					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
३. सही तरिकाले घोलकहरू पठाएको छ	१) फ्रिजमा सुरक्षित राखिएका सबै भ्याक्सिन घोलकहरूका साथमा बाहिर पठाउँदा निम्न कार्य पुरा गरेको क. सही घोलक (एउटै उत्पादक, समान भ्याक्सिन प्रकार र एउटै भायल/एम्पुलको साइज) भएको । ख. तल्लो तहको स्टोर वा स्वास्थ्य संस्थाले भ्याक्सिन र घोलकको फरक फरक मात्रामा माग गरेको भए पनि पठाउने बेलामा घोलकको भायल र भ्याक्सिनको भायलको संख्या रूजु गरी ठ्याक्कै पठाउने गरेको । ग. म्याद सकिने मिति भ्याक्सिनसँग मिल्ने गरी पठाउने गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
४. सही तरिकाले घोलक प्याक र ढुवानी गरेको छ	१) भित्रको हलुङ्गो बट्टालाई बाहिर अर्को कार्टुनमा प्याक गर्दा हल्लिन नसक्ने गरी पर्याप्त मात्रामा प्याक गर्दा हाल्ने वस्तु राख्ने गरेको ।					
	२) ढुवानीका क्रममा घोलकहरू शून्य (०) डिग्री भन्दा कम तापक्रममा राख्ने नगरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

सप्लाई चेनमा घोलकहरूको व्यवस्थापन - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
५. केन्द्रीय र क्षेत्रीय तहमा घोलकहरू सही तरिकाले भण्डारण भएको छ	१) केन्द्रीय (प्राथमिक), क्षेत्रीय भ्याक्सिन तथा जिल्ला भ्याक्सिन स्टोरले एक अर्का कहाँ घोलक पठाँउदा +२° से.देखि +८° से.मा भण्डारण गरेको ।					
	२) सबै प्रकारका भ्याक्सिन स्टोरले खोप केन्द्र मा घोलक पठाँउदा घोलकलाई +२° देखि +८° सेल्सियस तापक्रमका १२ घन्टा अगाडिदेखि नै कोल्ड चैन कायम गरेको ।					
	३) भ्याक्सिनसँग नपठाई अलग्गै पठाइएको घोलकलाई स्टोरमा अलग्गै/छुट्टै क्षेत्रमा भ्याक्सिनको प्रकार, भ्याक्सिन उत्पादक र म्याद गुज्रने मिति अनुसार स्पष्ट चिनिने गरी राख्ने गरेको ।					
	४) भ्याक्सिन भन्दा अलग्गै पठाइएको घोलकलाई टुटफुट हुन (physical damage), ओसिलो (moisture) हुन, चर्को गर्मी (excessive heat) र शून्य डिग्री भन्दा तलको तापक्रमबाट जोगाउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
६. स्वास्थ्य संस्था तहमा घोलकलाई सही तरिकाले भण्डार भएको छ	१) स्वास्थ्य संस्था तहमा खोप कार्यक्रम सञ्चालन हुने समयमा सबै घोलकहरूलाई कोल्ड चैनमा +२° देखि +८° सेल्सियससम्मको तापक्रममा भण्डार गरेको					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	6	6	6	6
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

भौतिक गणना
(Conducting a physical count)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:
वाह्य	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:
			संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. भौतिक गणना भएको छ	१) केन्द्रीय भ्याक्सिन स्टोर तहमा भ्याक्सिन, घोलक, सिरिन्ज र सेप्टी बक्सको गणना हरेक तीनतीन महिनामा गरेको ।					
	२) केन्द्रीय भ्याक्सिन स्टोर तहमा भ्याक्सिन, कोल्ड चेन उपकरणका पार्टपुर्जाहरूको मौज्दात गणना वर्षमा एक पटक गरेको					
	३) क्षेत्रीय मेडिकल स्टोर तहमा भ्याक्सिन, घोलक, सिरिन्ज र सेप्टी बक्सको गणना हरेक तीनतीन महिनामा गरेको ।					
	४) क्षेत्रीय मेडिकल स्टोर तहमा भ्याक्सिन, कोल्ड चेन उपकरणका पार्टपुर्जाहरूको मौज्दात गणना वर्षमा एक पटक गरेको					
	५) जिल्ला स्टोर तहमा भ्याक्सिन, घोलक, सिरिन्ज र सेप्टी बक्सको गणना हरेक तीनतीन महिनामा गरेको ।					
	६) जिल्ला स्टोर तहमा भ्याक्सिन, कोल्ड चेन उपकरणका पार्टपुर्जाहरूको मौज्दात गणना वर्षमा एक पटक गरेको ।					
	७) सब सेन्टर वा भ्याक्सिन वितरण केन्द्र/सेवा तहमा भ्याक्सिन, घोलक, सिरिन्ज र सेप्टी बक्सको गणना भ्याक्सिन माग गरेको समयमा गरेको ।					
	८) क्षेत्रीय मेडिकल स्टोर तहमा कोल्ड चेन उपकरणका पार्टपुर्जाहरूको मौज्दात गणना वर्षमा एक पटक गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
२. गणनाको योजना भएको छ	१) हरेक वर्षको सुरुवातमा नियमित गणनाको मिति तय गरेको ।					
	२) कोल्ड चेन सहायक/अधिकृतले गणनामा सहयोग गर्नेहरू सबैसँग ठोस व्यवस्थापन गरेको ।					
	३) गणना गरिनुपर्ने सामानहरूलाई कुन सामानको गणना गर्ने त्यसको निधो गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग १४: भौतिक गणना - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
३. गणनाको तयारी भएको छ	१) भौतिक गणना गरिने सप्ताहमा देहायका कार्यहरू सम्पन्न गरेको क. कोल्ड रूम र फ्रिजर रूमहरू: भ्याक्सिनहरूलाई ब्याच नम्बर र म्याद अनुसार सेल्फ वा प्यालेटहरूमा राम्रोसँग मिलाएर राखिएको सुनिश्चित भएको । ख. रेफ्रिजेरेटर र फ्रिजरहरू: भ्याक्सिनलाई ब्याच नम्बर र म्याद अनुसार रेफ्रिजेरेटर र फ्रिजरहरूमा राम्रोसँग मिलाएर राखिएको सुनिश्चित गरेको । ग. डाइलुएन्ट सुख्खा भण्डारमा घोलकहरूलाई ब्याच नम्बर र म्याद अनुसार ड्राइ स्टोर (सुख्खा भण्डार)मा राम्रोसँग मिलाएर राखिएको सुनिश्चित गरेको । घ. सिरिन्ज भण्डार: सिरिन्जहरूलाई ब्याच नम्बर र म्याद अनुसार ड्राइ स्टोर (सुख्खा भण्डार)मा राम्रोसँग मिलाएर राखिएको र सेप्टीवाकसहरूलाई तिनको आकार अनुसार मिलाएर राखिएको सुनिश्चित गरेको । ङ. गणना पत्र (पृष्ठ)हरू पर्याप्त सङ्ख्यामा गणना पत्रहरूलाई प्रिन्ट गरेको । च. मौज्जातको अवस्थाको प्रतिवेदन : गणनाको दिन मौज्जातको चालु अवस्थाको प्रतिवेदन तयार गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
४. गणना कार्य गरेको छ	१) गणना नसकिएसम्म भण्डारमा सबै कारोबार बन्द गरेको ।					
	२) यदि मौज्जातको रेकर्डमा प्रवेश नगरिसकेको नयाँ आउँदो मौज्जात छ भने त्यसलाई मौज्जातको गणनामा समावेश नगरेको ।					
	३) यदि बाहिर जाने मौज्जात डिस्प्याच पहिला नै तयार गरिसक्नु भएको छ तर भण्डार बाहिर गएको छैन र त्यो कारोबारलाई भण्डार रेकर्डमा प्रवेश गराइसक्नु भएको छ भने त्यो मौज्जातलाई छुट्टै राखी त्यस्ता मौज्जात गणनामा समावेश गर्ने नगरेको ।					
	४) गणनाका निर्देशनहरूलाई काम सुरु गर्नु अघि गणना सहायकहरूको साथमा समीक्षा गरेको ।					
	५) कोल्ड रूम र/फ्रिजर रूम सहितका भण्डारहरूमा सुरक्षित कार्य अभ्यासहरूका बारेमा व्याख्या गरेको ।					
	६) गणना कसरी (कुन क्रममा) गरिने छ त्यो व्याख्या गरेको ।					
	७) प्रत्येक गणना टोलीलाई एउटा विद्युतीय क्याल्कुलेटर उपलब्ध गराएको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

भाग १४: भौतिक गणना - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
५. पहिलो गणना भएको छ	१) दुई-दुई जनाको टोलीमा बनाई एक जनाले सामान गिन्ती गरेको दोस्रो व्यक्तिले गिन्ती सङ्ख्या र त्यस सामान सम्बन्धी जानकारीलाई गणना पृष्ठमा लेख्ने काम गरेको ।					
	२) पहिलो गणनाको जिम्मेवारी कुनै टोलीले पूरा गरेपछि सुपरभाइजरले त्यस टोलीलाई पहिलो गणनाको परिणामलाई रूजु गर्न अर्कै ठाउँमा परिचालन गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
६. दोस्रो गणना भएको छ	१) प्रत्येक टोलीले अर्को टोलीको पहिलो गणनाको परिणामलाई जाँच गरेको र यदि एउटा मात्र टोली छ भने, पहिलो गणनामा गिन्ती गर्ने व्यक्तिले परिणामहरूलाई लेख्ने काम गरेको व्यक्तिसँग जिम्मेवारी साटफेर गरेको ।					
	२) दुई वटा गिन्तीबीच कुनै भिन्नता पाइएमा, त्यसबारे गणना सुपरभाइजरलाई जानकारी गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
७. मिलान (रिकन्सलिएसन) गरेको छ	१) प्रत्येक भण्डारको प्रत्येक ठाउँमा प्रत्येक वस्तुको अन्तिममा सहमत मौज्जात गणनालाई पूर्व प्रिन्टेड मौज्जातको चालु अवस्थाको रिपोर्टसँग तुलना गरेको ।					
	२) सबै वस्तुहरूका लागि सही आंकडा देखाउन आवश्यकता अनुसार मौज्जातको रेकर्डलाई अद्यावधिक गरेको ।					
	३) कुनै पनि वस्तुका लागि भिन्नता प्लस (+) वा माइनस (-)१% भन्दा बढी छ भने त्यसको कारण जाँच गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
८. अतिरिक्त आपूर्ति गणना भएको छ	१) अतिरिक्त सरसामानको गणना उल्लेखित प्रक्रिया अनुसार नै गरेको ।					
	२) पुनःभरण गरिनु पर्ने सबै वस्तुहरूको पहिचान गरेको ।					
	३) प्रभावकारी हुने ठाउँमा अन्तिम प्रयोग मिति लाई ध्यानपूर्वक हेर्ने गरेको ।					
	४) सिरिन्ज र एक पटक प्रयोग गरिने विद्युतीय तापक्रम अनुगमन उपकरणहरू (फ्रिज ट्याग, डाटा लगर) समावेश गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

Formula: (Total Standards÷ Score obtained) × 100

Total Standards	8	8	8	8
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

म्याद नाघेका वा बिग्रेका भ्याक्सिन र घोलकको सुरक्षित रूपमा बिसर्जन गर्ने कार्य
(Safe disposal of expired or damaged vaccine and diluents)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. म्याद नाघेका भ्याक्सिन र घोलकहरूको उचित व्यवस्थापन भएको छ	१) घोलकको म्याद भ्याक्सिनको म्याद भन्दा अघि सकिन लागेको छ भने सम्बन्धित भ्याक्सिन वा घोलक भण्डारबाट निकालिने गरेको ।					
	२) घोलकको म्याद पहिला सकिन लागेको छ भने भ्याक्सिनलाई खेर जानबाट जोगाउन नयाँ घोलकहरूको माग गर्ने गरेको					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
२. म्याद नाघेका भ्याक्सिन र घोलकहरूको पहिचान केन्द्रीय भ्याक्सिन भण्डार (टेकु) बाट भएको छ	१) म्याद सकिएका वस्तुहरूको पहिचान गर्न स्टक कन्ट्रोल रजिष्टर (मौज्दात नियन्त्रण प्रणाली) को प्रयोग गर्ने गरेको ।					
	२) म्याद सकिएका वस्तुहरू सङ्कलन गरी 'नष्ट गरिनुपर्ने म्याद नाघेका भ्याक्सिन-प्रयोग नगर्नुहोस्' भनेर स्पष्ट रूपमा लेखिएको एउटा बट्टामा राख्ने गरेको ।					
	३) 'नष्ट गरिनुपर्ने म्याद नाघेका घोलक-प्रयोग नगर्नुहोस्' भनेर स्पष्ट रूपमा लेखिएको एउटा बट्टामा राख्ने गरेको ।					
	४) सो बट्टालाई सुख्खा भण्डार (ड्राइ स्टोर)को एउटा सुरक्षित स्थानमा भण्डार गर्ने गरेको ।					
	५) म्याद नाघेका भ्याक्सिन र/वा घोलकहरूको स्टक नियन्त्रण प्रणालीमा अभिलेख (रेकर्ड) गरी जिन्सी निर्सग/मिनाहा फाराम (म.ले. प. ५०) भर्ने गरेको ।					
	६) भ्याक्सिनलाई नष्ट गर्ने अनुमति प्राप्त हुनासाथ सो बट्टालाई कोल्ड चेन बाहिर एउटा सुरक्षित स्थानमा सार्ने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

भाग १५: म्याद नाघेका वा बिगेका भ्याक्सिन र घोलकको सुरक्षित रूपमा विसर्जन गर्ने कार्य - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
३. बिगेका भ्याक्सिन तथा घोलकको भौतिक क्षतिको व्यवस्थापन (physical damage) भएको छ	एम्पुलमा उपलब्ध गराईएका भ्याक्सिन र घोलकहरू भरेर फुटेमा सुरक्षा पञ्जा लगाएर देहायको उपाय अवलम्बन गर्ने गरेको :					
	१) फुटेका भायल वा एम्पुलको सङ्ख्या र प्रकार, र त्यसको ब्याच नम्बर लेखेर त्यसलाई एउटा छुट्टै ठाउँमा राख्ने गरेको ।					
	२) भायल वा एम्पुल पोखिएको भ्याक्सिनबाट प्रदुषित भएको छ भने त्यसबाट प्रभावितको सङ्ख्या र प्रकार लेख्ने गरेको ।					
	३) फुटेका र प्रदुषित भएका भायल र एम्पुलहरूलाई हावा नछिर्ने प्लास्टिकको बट्टामा राखेर त्यहाँ भित्रका वस्तुलाई डिसइन्फेक्टेन्टले सफा गर्ने गरेको ।					
	४) बट्टालाई स्पष्ट रूपमा, 'नष्ट गरिनुपर्ने बिगेको भ्याक्सिन-प्रयोग नगर्नुहोला' भनेर लेखी कोल्ड चैन बाहिर एउटा सुरक्षित स्थानमा राख्ने गरेको ।					
	५) फुटेकाहरूको स्टक कन्ट्रोल रजिष्टरमा रेकर्ड गर्ने गरेको ।					
	६) खर्च भएर जाने जिन्सी सामानको खाता (म.ले.प.५२) त्यसमा कोल्ड चैन शाखा प्रमुख /जिल्ला स्वास्थ्य /जन-स्वास्थ्य कार्यालय प्रमुखको हस्ताक्षर गराउने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
४. तातोसागको सम्पर्क (Heat exposure) भि.भि.एम.मा रङ परिवर्तन भएको छ	१) बिगेको भायलको सङ्ख्या र प्रकार र त्यसको ब्याच नम्बर लेखेर त्यसलाई बन्द प्लास्टिकको बट्टा वा कार्टुनमा राख्ने गरेको ।					
	२) बट्टामा स्पष्ट रूपमा, 'नष्ट गरिनुपर्ने बिगेको भ्याक्सिन-प्रयोग नगर्नुहोला' भनेर लेखी कोल्ड रूम बाहिर निकाल्न अनुमति प्राप्त नभएसम्म कोल्ड रूम वा भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटरमा राख्ने गरेको ।					
	३) स्टक कन्ट्रोल रजिष्टरमा क्षति भएका भ्याक्सिनहरूको रेकर्ड राखी loss and adjustment form मुचुल्का गरेर तयार गरी त्यसलाई खर्च भएर जाने जिन्सी मिनाहा प्रतिवेदन र जिन्सी खातामा उल्लेख गर्ने गरेको ।					
	४) शाखा प्रमुखले क्षति र मिलान प्रतिवेदन र जिन्सी मिनाहा प्रतिवेदन र जिन्सी खातामा रूजु गर्ने गरेको ।					
	५) भ्याक्सिनलाई नष्ट गर्ने अनुमति प्राप्त हुनासाथ सो बट्टालाई कोल्ड रूम बाहिर एउटा सुरक्षित स्थानमा राख्ने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
५. जम्ने अवस्था (फ्रिजिड) सागको सम्पर्क बाट	सेक टेस्ट गर्दा यदि तपाईंले फ्रिजमा क्षति पुगेको भ्याक्सिन भेट्नु भयो भने देहायको प्रक्रिया अवलम्बन गर्ने गरेको :					
	१) बिगेका भायलको सङ्ख्या र प्रकार र त्यसको ब्याच नम्बर लेखेर त्यसलाई बन्द प्लास्टिकको बट्टा वा कार्टुनमा राख्ने गरेको ।					

भाग १५: म्याद नाघेका वा बिग्रेका भ्याक्सिन र छोलकको सुरक्षित रूपमा बिसर्जन गर्ने कार्य - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
बिग्रेएका भ्याक्सिनहरूको व्यवस्थापन भएको	२) बढामा स्पष्ट रूपमा, 'नष्ट गरिनुपर्ने बिग्रेको भ्याक्सिन-प्रयोग नगर्नुहोला' भनेर लेखी कोल्ड रूम बाहिर निकाल्न अनुमति प्राप्त नभएसम्म कोल्ड रूम वा भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटरमा राख्ने गरेको ।					
	३) स्टक कन्ट्रोल रजिष्टरमा क्षति भएका भ्याक्सिनहरूको रेकर्ड राखी क्षति र मिलान प्रतिवेदन तयार गर्ने गरेको ।					
	४) Loss and adjustment form भरेर जिन्सी खातामा, जिन्सी मिनाहा प्रतिवेदन र जिन्सी खातामा कोल्ड चैन शाखा प्रमुखको हस्ताक्षर गर्ने गरेको ।					
	५) भ्याक्सिनलाई नष्ट गर्ने अनुमति प्राप्त हुनासाथ सो बढालाई कोल्ड रूम बाहिर एउटा सुरक्षित स्थानमा राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
६. फ्रोजन सेक टेस्ट नियन्त्रणका लागि नमुनाहरू संकलन भएको छ	१) सेक टेस्टका फ्रोजन नियन्त्रण नमूनाहरूलाई सुरक्षित रूपमा नष्ट गरिएको सुनिश्चित गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
५. बिसर्जन/नष्ट गर्ने अन्तिम तयारी भएको छ	नष्ट गर्नका लागि स्वीकृति लिने गरेको ।					
	१) म्याद नाघेका/क्षति पुगेका भ्याक्सिनहरूको जानकारी दिने गरेको ।					
	२) कोल्ड चैन शाखा प्रमुखलाई सूचित गरेको ।					
	३) वार्षिक जिन्सी निरीक्षण फारम भर्ने (म.ले.प.४९) भर्ने र जिन्सी मिनाहा प्रतिवेदन (म.ले.प.५०) तयार गरेको ।					
	४) केन्द्र वा क्षेत्रले दुवै फारमहरूलाई शाखा प्रमुख, लेखा अधिकृत, प्रशासक रहेको समितिमा बुझाउने गरेको ।					
	५) जिल्ला जन/स्वास्थ्य कार्यालय प्रमुख, प्रमुख जिल्ला अधिकारी र लेखा अधिकृत सम्मिलित समितिलाई बुझाउने गरेको ।					
	६) आवश्यक भएमा, समितिले क्षति भएका भ्याक्सिनहरूको रूजु गर्ने काम गर्ने गरेको ।					
	७) समितिले म.ले.प. ४९ र ५० अनुसार स्वीकृत गरेपछि कार्यालय प्रमुखले हस्ताक्षर गर्ने गरेको ।					
	८) क्षति पुगेका भ्याक्सिनहरूलाई नष्ट गर्नको लागि अनुमति प्राप्त भएपछि इन्सिनेटरको प्रयोग गर्ने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	5	5	5	5
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

रेफ्रिजेरेटर र फ्रिजरहरूमा भ्याक्सिन र कुल प्याकको भण्डारण
(Storing vaccine and water/cool packs in refrigerators and freezers)

संस्थाको नाम:	ठेगाना		
मिति :			
आन्तरिक <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. भण्डारण गर्दा अपनाईएका सामान्य विधिहरू भएको छ	क. स्टक व्यवस्थापन १) भ्याक्सिन र घोलक (घोलकलाई रेफ्रिजेरेटरमा भण्डारण गरिएको अवस्थामा) लाई ब्याच नम्बर र म्यादको आधारमा मिलाएर राख्ने गरेको । Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
	१.१ केन्द्रीय भ्याक्सिन स्टोर वा क्षेत्रीय मेडिकल स्टोरको हकमा भण्डारण गर्दा अपनाईएका सामान्य विधिहरू भएको छ	ख. केन्द्रीय भ्याक्सिन स्टोर वा क्षेत्रीय मेडिकल स्टोरको हकमा १) यदि एक भन्दा बढी भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटर र/वा भ्याक्सिन फ्रिजर छ भने : प्रत्येक उपकरणमा एउटै प्रकारको भ्याक्सिन मात्र भण्डार गर्ने गरेको । २) फ्रिजर वा रेफ्रिजेरेटर भित्र रहेका सामग्रीहरूको एउटा सूची प्रिन्ट (भ्याक्सिनको प्रकार, उत्पादक, प्रस्तुति, ब्याच नम्बर र म्याद गुज्रने मिति उल्लेख भएको) गरी त्यसलाई उपकरणको बिको वा ढोकामा टाँसिदिने गरेको । ३) स्टकबाट भ्याक्सिन हटाएपछि वा भ्याक्सिन थप गरेपछि त्यो सूचीलाई परिवर्तन गरी नयाँ राख्ने गरेको । ४) रेफ्रिजेरेटरमा घोलक राख्ने नगरेको । ५) सबै भ्याक्सिनहरू (ओपीभी बाहेक), घोलक र भ्याक्सिन/घोलकको समिश्रणहरू केन्द्रीय र क्षेत्रीय स्तरमा सिफारिस गरिएको +२ देखि +८ ^० से. बीच र -१५ देखि -२५ ^० से. सम्मको तापक्रम भण्डारण गरेको । Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point				
१.२ स्वास्थ्य केन्द्रमा र सबै सेवा प्रदान गरिने रेफ्रिजेरेटरहरूको	ग. स्वास्थ्य केन्द्रमा र सबै सेवा प्रदान गरिने रेफ्रिजेरेटरहरूको हकमा १) भ्याक्सिन र घोलकलाई रेफ्रिजेरेटरमा भण्डारण गरेको । २) म्याद गजेटका भ्याक्सिनहरू, खोप कार्यक्रमपछि बाँकी रहेका मिलान गरिएका भायल्सहरू र नष्ट गरिने समय वा त्यो भन्दा पनि बढी समय पुगेका भि.भि.एम. सहितका भायलहरूलाई भण्डारण नगरेको ।					

भाग १६: रेफ्रिजरेटर र फ्रिजरहरूमा भ्याक्सिन र कुल प्याकको भण्डारण - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
हकमा भण्डारण गर्दा अपनाईएका सामान्य विधिहरू भएको छ	३) पहिला प्रयोग गर्नु भन्ने लेखिएको बक्समा भि.भि.एम. सहितका भायलहरूलाई उचित तापक्रममा राख्ने गरेको ।					
	४) सबै भ्याक्सिन, घोलक र भ्याक्सिन/घोलकको समीश्रणलाई जिल्ला र सेवा तह/सब-स्टोरहरूमा सिफारिस गरिएको तापक्रम (सबै भ्याक्सिनहरूका लागि +२° देखि +८° से. बीचमा) भण्डार गरेको ।					
	५) डीपीटी, हेपेटाइटिस, हिब, पोलियो र टिटि/टिडी भ्याक्सिनका खोलिएका भायल्सहरू खोलिएको मिति लेखी 'पहिला प्रयोग गर्ने' लेखिएको बाक्समा- आउंदो खोप कार्यक्रममा प्रयोग गर्न राख्ने गरेको ।					
	६) कुनै खास भ्याक्सिनका लागि सही तापक्रमकाबारे कुनै द्विविधा भएमा त्यसलाई +२° देखि +८° से. मा कोल्ड रूममा भण्डारण गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
१.३ नजमेको आईस प्याकलाई चिस्याएको (+२° देखि +८° से.)	१) भ्याक्सिन राखिएको रेफ्रिजरेटरमा आईस प्याक/वाटर प्याक जमाउने नगरेको ।					
	२) भ्याक्सिन राखिएको फ्रिजरमा आईस प्याक/वाटर प्याक जमाउने काम नगरेको ।					
	३) नजमेका आईस प्याक/वाटर प्याकहरूलाई चुहिने जोखिम न्यून गर्न ठाडो गरेर राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
१.४ हात धुने गरेको छ	१) भ्याक्सिनका कार्टुन र भ्याक्सिन भायलहरूलाई चलाउनु अघि सधैं राम्रोसँग हात धुने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
२. भ्याक्सिन र आईस प्याकहरूलाई आईसलाइन्ड रेफ्रिजरेटरमा भण्डारण भएको छ	१) भ्याक्सिन र घोलकका कार्टुन (जहाँ घोलकहरूलाई रेफ्रिजरेटरमा भण्डारण गरिन्छ) लाई रेफ्रिजरेटरका साथै उपलब्ध तारको बास्केटमा राख्ने गरेको ।					
	२) थर्मामिटर र फ्रिज ट्यागलाई फ्रिज सम्बेदनशील भ्याक्सिनहरूको चाड माथि राख्ने गरेको ।					
	३) जमाउने वैग्लै ठाउँ (कम्पार्टमेन्ट) छ भने त्यसलाई वाटर प्याक जमाउन प्रयोग गर्ने गरेको ।					
	४) भ्याक्सिन राखिएको रेफ्रिजरेटरमा आईस प्याकलाई चिस्याउने नगरेको ।					
	५) भ्याक्सिन र घोलकलाई निर्देशिका अनुसार मिलाएर राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
३. भ्याक्सिन र आईस-प्याकहरूलाई माथिबाट खोल्ने	१) थर्मामिटर र फ्रिज इन्डिकेटर उपकरण वा ३० दिने विद्युतीय तापक्रम डाटा लगरलाई मौज्जातको माथि फ्रिज सम्बेदनशील भ्याक्सिनहरूसँगै राख्ने गरेको ।					
	२) फ्रिजमा जमाउने वैग्लै ठाउँ (कम्पार्टमेन्ट) छ भने त्यसलाई आईस प्याक जमाउन प्रयोग गरेको ।					

भाग १६: रेफ्रिजरेटर र फ्रिजरहरूमा भ्याक्सिन र कुल प्याकको भण्डारण - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
रेफ्रिजरेटरमा भण्डारण भएको छ	३) भ्याक्सिन राखिएको रेफ्रिजरेटरमा आईस प्याकलाई चिसो बनाउने नगरेको र यसै प्रयोजनका लागि तोकिएको छुट्टै रेफ्रिजरेटरको प्रयोग गर्ने गरेको । Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
४. भ्याक्सिन र आईस प्याकहरूलाई अगाडिबाट खोल्ने रेफ्रिजरेटरमा भण्डारण भएको छ	१) थर्मामिटर र फ्रिज ट्यागलाई फ्रिज सम्बेदनशील भ्याक्सिनहरूसँगै बीचको तासी/प्याकमा राख्ने गरेको । २) फ्रिजमा जमाउने वैगलै ठाउँ (कम्पार्टमेन्ट) छ भने त्यसलाई आईस प्याक जमाउन प्रयोग गरेको । ३) भ्याक्सिन र घोलक र आईस प्याकहरूलाई निर्देशिका अनुसार मिलाएर राख्ने गरेको । Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
५. चेस्ट फ्रिजरमा भ्याक्सिन भण्डारण भएको छ	१) थर्मामिटरलाई कार्टुनहरूको माथि राख्ने गरेको । २) भ्याक्सिन भएको फ्रिजरमा वाटर प्याकहरू जमाउने काम कहिल्यै गर्ने नगरेको । ३) चेस्ट फ्रिजरमा भ्याक्सिन भण्डारणका प्रयोजनका लागि तोकिएको एउटा छुट्टै फ्रिजरको प्रयोग गर्ने गरेका । ४) फ्रिजरमा घोलकहरूलाई भण्डारण कहिल्यै गर्ने नगरेको । Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
६. आईस प्याक लाई जमाउने र त्यसको उपयुक्त भण्डारण भएको छ	१) अपराइट आईस प्याक फ्रिजरहरूलाई आईस प्याकहरूलाई तखता(प्याक) मा मिलाएर राख्ने गरेको । २) एउटा मात्र कम्पार्टमेन्ट सहितको चेस्ट फ्रिजरमा नजमेका आईस प्याकहरूलाई उपकरणको भित्री भित्तामा मिलाएर बराबर राख्ने गरेको । ३) आईस प्याकहरू जमेपछि, तीनलाई त्यस कम्पार्टमेन्टको भुइँमा राख्ने र थप प्याकहरूलाई फेरि जमाउने काम गर्ने गरेको Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	6	6	6	6
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

रेफ्रिजेरेटर भ्यानमा लोडिङ तथा संचालन
(Loading and operating refrigerated vehicles)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:
वाह्य	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:
			संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. वितरण कार्य- तालिकाको योजना (डेलिभरी प्लान) भएको छ	१) रेफ्रिजेरेटेड भ्यानको अधिकतम उपयोग गर्न सकिने गरी योजना बनाउने गरेको ।					
	२) पुनः प्रयोग हुनसक्ने कन्टेनर तथा डिस्पोजेबल कार्टुन (प्रत्येक ढुवानीमा आवश्यक पर्ने र प्रयोगपछि हटाउनुपर्ने कार्टुनको) आँकडा राख्ने गरेको ।					
	३) खोप निकासको योजना : क्षेत्रीय मेडिकल स्टोरबाट प्राप्त मागका आधारमा हस्तान्तरण फारम तयार पार्ने गरेको ।					
	४) यात्राको योजना : प्रस्थान समय, यातायात माध्यम, चालकको सम्पर्क नम्बर, आगमन समयको सूचना दिने गरेको ।					
	५) आकस्मिक अवस्थामा केन्द्रीय कार्यालयमा सम्पर्क गरी ड्युटीमा रहेका अधिकारीलाई सोको जानकारी गराई अस्थायी भण्डारण केन्द्रमा अर्को वाहन र चालक पठाउने व्यवस्था गर्ने गरेको ।					
	६) सवारी साधनमा सामान हाल्दा अनुक्रम मिलाएर हाल्ने गरेको (यदि एकभन्दा बढी केन्द्रमा वितरण गर्नुपर्ने भएमा, पहिला निकाल्नुपर्ने सामानलाई सबैभन्दा माथि/अगाडि र पछि निकालिने सामानलाई भित्र वा तलपट्टि पारेर मिलाएर राख्ने गरेको) ।					
	७) कार्यअवधि अर्थात समयभित्रै सामान डेलिभर गर्ने गरी कार्यतालिका बनाई निश्चित केन्द्र/स्थानमा सामान पुग्ने समय (अन्दाजी) उक्त केन्द्रमा जानकारी गराउने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						

भाग १७: रेफ्रिजरेटर भ्यानमा लोडिङ तथा भ्यानको संचालन - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
२. रेफ्रिजेरेटेड कम्पार्टमेन्टको तयारी भएको छ	१) प्रत्येक ढुवानी अगाडि उक्त कम्पार्टमेन्टलाई ठीकसँग सफा तथा तयार गर्ने गरेको ।					
	२) पुनः प्रयोग हुने कन्टेनरलाई हरेक प्रयोग अगाडि सफा गरेको ।					
	३) सफाइ अनुवृत्तिलाई प्रमाणित गर्न भ्यान र पुनःप्रयोग हुने कन्टेनरको सरसफाइको रेकर्डलाई ठीक तरिकासँग राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
३. रेफ्रिजेरेटेड कम्पार्टमेन्टलाई चिस्याउने कार्य भएको छ	१) सवारी साधनलाई छाना भएको ठाउँमा रोक्ने गरेको ।					
	२) रेफ्रिजेरेटेड कम्पार्टमेन्टमा सामान लोड गर्नु अगाडि यसको ढोका बन्द गरेर +२ ^० से. देखि +८ ^० से.सम्म मात्र तापक्रम हुने गरेर घटाउने गरेको ।					
	३) तापक्रम अनुगमन गर्न सकिने भ्यानमा लगातार तापमान अनुगमन गर्ने उपकरणमा भएको 'स्वीच अन' गर्ने गरेको ।					
	४) ट्रिप रेकर्ड फारम (अनुसूची २) मा उक्त उपकरण चालु गरिएको समयलाई टिप्ने गरेको ।					
	५) तापमान अनुगमन गर्न नसकिने भ्यानमा तापमान आँकडा 'लग' गर्न सकिने उपकरणलाई सुरक्षित रूपमा रेफ्रिजेरेटेड कम्पार्टमेन्टमा जोड्ने गरेको ।					
	६) ट्रिप रेकर्ड फारममा उपकरण सुचारू गरिएको समयलाई टिप्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
४. खोप र घोलकको प्याकिङ भएको छ	१) हात राम्रोसँग धुने र पञ्जाको प्रयोग गर्ने गरेको ।					
	२) खोप तथा घोलक/डाइल्युयण्टको प्याकिङलाई ढुवानी गर्ने कन्टेनरमा बिको ठीकसँग लगाएर राख्ने गरेको					
	३) यात्राको क्रममा वा रेफ्रिजेरेटेड भ्यान गुड्दा भित्रका सामानहरू यताउता नसरून् भनेर पत्रिका वा विग्रिएका कार्टुनको प्रयोग गर्ने गरेको ।					
	४) सामान प्याकिङ गरिएको सूची/लिस्टलाई सामग्री राखिएको कन्टेनरको माथिपट्टि राख्ने गरेको ।					
	५) खोप ढुवानीमा फ्रिज इन्डिकेटर डिभाइस (Freeze Indicator Device) को प्रयोगमा वर्णन गरिए अनुसार कम्तीमा पनि एक गन्तव्य स्थानको लागि एउटा कन्टेनरमा फ्रिज इन्डिकेटरको जडान गर्ने गरेको ।					
	६) कन्टेनर/कार्टुनमा गन्तव्य स्थानको नाम/ठेगाना आदि सूचना टाँस्ने गरेको ।					
	७) निरीक्षक मार्फत प्याक आउट जाँच्ने गरेको ।					
	८) बिकोलाई ठीकसँग बन्द गरी 'प्याकिङ टेप' ले कार्टुनलाई राम्रोसँग सिलबन्द गर्ने गरेको ।					
	९) सवारी तयार नहुँदासम्म ढुवानी गर्ने कन्टेनर/कार्टुनलाई कोल्ड रूममा (+२ ^० से. देखि +८ ^० से.मा) राख्ने अथवा प्याकिङ गरे लगत्तै भ्यानको रेफ्रिजेरेटेड कम्पार्टमेन्टमा लोड गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग १७: रेफ्रिजरेटर भ्यानमा लोडिङ तथा भ्यानको संचालन - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
५. वितरण केन्द्रबाट भ्यानमा लोड गर्ने प्रक्रिया भएको छ	१) सामान भर्ने कार्य गर्दा सकेसम्म थोरै समय मात्र उक्त कम्पार्टमेन्टको ढोका खोल्ने गरेको ।					
	२) सफा पन्जाको प्रयोग गर्ने गरेको ।					
	३) पहिला भर्नुपर्नेलाई माथि वा अगाडिका आधारमा सामान भर्ने गरेको ।					
	४) जुन सामान सबैभन्दा पहिला फारिन्छ त्यो केन्द्रको सामान सबैभन्दा माथि वा एक छेउमा राख्ने गरेको ।					
	५) सबैतिर सामान भार पर्ने गरी कन्टेनरहरूको खात मिलाएर राख्ने गरेको ।					
	६) डोरी, पट्टी र जालहरूले भारीलाई राम्रोसँग बाँध्ने गरेको ।					
	७) रेफ्रिजेरेटेड कम्पार्टमेन्टको ढोका राम्रो/ठीकसँग बन्द गरेर साँचो चालकलाई दिने गरेको ।					
	८) सवारी साधनमा सामान हाल्दाको समयलाई ट्रिप रेकर्ड फारममा टिप्ने गरेको ।					
	९) बाटो, जरूरी हुवानी हुनुपर्ने समय, मोबाइल नम्बर र अन्य कुराहरूका बारेमा चालकलाई पूर्ण जानकारी दिने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
६. भ्यानको सञ्चालन ठीकसाग भएको छ	१) भ्यान/सवारीको भौतिक स्वरूप अवस्था जाँच्ने गर्ने गरेको ।					
	२) ध्यान दिएर सुचारू रूपमा सतर्कतापूर्वक भ्यानलाई हाँक्ने गरेको ।					
	३) नियमित अन्तरालमा फोनमार्फत वितरण विभागमा सम्पर्क राख्ने गरेको ।					
	४) लगातार तापमान अनुगमन गर्न सकिने सवारीमा 'इन-क्याब'(भ्यान भित्र जडित) थर्मोमिटर उपयोग गरेर कम्तीमा प्रतिघण्टा रेफ्रिजेरेटेड कम्पार्टमेन्टको तापमान जाँच्ने गरेको ।					
	५) तापमान अनुगमन गर्न नसकिने सवारीमा 'इन क्याब' थर्मोमिटर उपयोग गरेर कम्तीमा प्रतिघण्टा रेफ्रिजेरेटेड कम्पार्टमेन्टको तापमान जाँच्ने गरेको र उक्त तापमान स्थिर भएको बेलामा मात्र ट्रिप रेकर्ड फारममा टिप्ने गरेको ।					
	६) तापमान सूचकले घण्टी बजाएमा वा तापमान +२ ^० से. देखि +८ ^० से. भन्दा तलमाथि भएमा आवश्यक कारवाहीको लागि प्रक्रिया अगाडि बढाउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
७. प्रापक/प्राप्ति केन्द्रमा हुवानी अन लोड गर्ने प्रक्रिया ठीकसाग भएको छ	१) सवारी साधनलाई सकेसम्म छायाँमा रोकी सम्भव भएसम्म अनलोड गर्ने स्थानमा पुऱ्याएरै, रोक्ने गरेको					
	२) अनलोड प्रक्रिया चलन्जेलसम्म रेफ्रिजेशन एकाइ सञ्चालन गर्ने गरेको र मुख्य विद्युत प्रवाह उपलब्ध छ भने विद्युतको उपयोग गरेको ।					
	३) सामान अनलोड गर्ने क्रममा सकेसम्म थोरै बेरमात्र ढोका खोल्ने गरेको ।					
	४) सफा पन्जाको प्रयोग गर्ने गरेको ।					
	५) हुवानी कन्टेनरलाई तुरुन्तै भण्डारमा राखी तुरुन्तै सम्बन्धित भण्डारमा सामान खोली जाँच गर्ने गरेको र त्यस पश्चात भ्याक्सिनलाई उपयुक्त चिसो कक्षमा राखी सामानलाई त्यहीँ खोलेर जाँच्ने गरेको ।					

भाग १७: रेफ्रिजरेटर भ्यानमा लोडिङ तथा भ्यानको संचालन - ४

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
	६) खाली ढुवानी कन्टेनरलाई, रेफ्रिजेरेटेड कम्पार्टमेन्टमै खात मिलाएर राखी ती कन्टेनरहरूलाई ठीकसँग बाँधेर पनि राखको र खुला देखिएका 'टि-फ्लोर' वा प्यालेटलाई ठीकसँग कार्डबोर्डले ढाकेको ।					
	७) यात्रा रेकर्ड फारममा आगमन र बहिर्गमनको समयलाई ठीक ठीकसँग टिपी निश्चित केन्द्रमा ढुवानी गरिसकेपछि सोको जानकारी फोन मार्फत वितरण केन्द्रमा दिने गरेको ।					
	८) रेफ्रिजेरेटेड कम्पार्टमेन्टको ढोका ठीकसँग बन्द गर्ने गरेको ।					
	९) बहिर्गमन अगाडि भ्यान र रेफ्रिजेरेसन इकाइको अवस्था जाँच गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
द. रात्रिकालीन विश्राममा हुनु पर्ने प्रक्रि ठीक साग भएको छ	१) सुरक्षित परिसरर छात्रा भएको स्थानमा सवारी रोक्ने गरेको					
	२) रेफ्रिजेरेटेड कम्पार्टमेन्ट र चालकको क्याबिनलाई ठीकसँग बन्द गर्ने गरेको					
	३) रेफ्रिजेरेटेड भ्यानमा एकजना मानिस अनिवार्य रहने कुरालाई पक्का गरेको					
	४) रेफ्रिजेरेटेड एकाइलाई चलाएको					
	५) इन-क्याब थर्मोमिटरको प्रयोग गरी कम्तीमा प्रतिघण्टाको दरले रेफ्रिजेरेटेड कम्पार्टमेन्टको तापमान अनुगमन गरेको					
	६) तापक्रम + २° से. देखि +८° से. भन्दा बाहिर गयो भने आवश्यक/उचित कदम, चाल्ने गरेको					
	७) यात्रा रेकर्ड फारममा रात्रिकालीन विश्राममा आएको र गएको समयलाई दर्ता गरेको र बिहान कति बजे विश्रामस्थल छोडेको हो ? त्यो समय फोनमार्फत वितरण केन्द्रमा जानकारी गराएको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
९.प्रत्येक यात्रामा तापमान रेकर्डको समीक्षा भएको छ	१) प्रत्येक यात्राको अन्त्यमा लग पुस्तिका/मार्ग प्रतिवेदन पूरा गरेको ।					
	२) तापमान रेकर्डरबाट आँकडा डाउनलोड गरी वा तापमान आँकडा पुस्तिकाबाट आँकडा निकाली प्रिन्ट गरेको र तापमान रेकर्डहरूको परीक्षण गरेको ।					
	३) +२° से. देखि +८° से. सीमाभन्दा बाहिर भएको तापमान परिवर्तनको, अनुसन्धान गरेको ।					
	४) तापमान रेकर्ड र यात्रा रेकर्ड फारमको अभिलेख कम्तीमा ३ वर्षसम्म सुरक्षित राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

Fermula: (Total Standards÷ Score obtained) × 100

Total Standards	9	9	9	9
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

भ्याक्सिन ढुवानीको समयमा तापक्रमको निगरानी
(Monitoring temperature exposure during vaccine transport)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:
वाह्य	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:
			संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. फ्रिज इन्डिकेटर पढ्ने र व्यवस्थापन गर्ने कार्य ठीकसाग भएको छ	१) इलेक्ट्रोनिक फ्रिज इन्डिकेटर पढ्ने गरेको ।					
	२) फ्रिज इन्डिकेटरको पुनः प्रयोग भएको ।					
	३) फ्रिज इन्डिकेटरको भण्डारण ठीकसँग गरेको ।					
	४) पहिले दाखिला भएको फ्रिज इन्डिकेटर पहिले प्रयोग हुने क्रममा निकास गरेको ।					
	५) इलेक्ट्रोनिक इन्डिकेटर एक पटक काम नलाग्ने भए पछि ब्याट्री र पुराना इलेक्ट्रोनिक उपकरण सुरक्षित रूपमा नष्ट गर्ने स्थानीय नियमअनुसार नष्ट गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
२. फ्रिज इन्डिकेटरलाई कोल्ड बक्समा राख्ने कार्य भएको छ	१) प्रत्येक स्थानका लागि एउटा इन्डिकेटर प्याक गर्ने गरेको					
	२) भ्याक्सिन राखिएको कोल्ड बक्समा सबैभन्दा माथि फ्रिज इन्डिकेटर राख्ने गरेको ।					
	३) पारदर्शी प्लास्टिकको भोलामा राखेर टेप टाँसी सही अवस्थामा राख्ने गरेको					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
३. रेफ्रिजेरेटेड गाडीमा फ्रिज इन्डिकेटर	१) प्रत्येक ठाउँका लागि एउटा फ्रिज इन्डिकेटर प्याक गर्ने गरेको ।					
	२) फ्रिज इन्डिकेटरलाई कार्टुन वा पुनःप्रयोग योग्य ढुवानी कन्टेनर वा क्रेटमा भ्याक्सिन माथि राख्ने गरेको ।					

भाग १८: भ्याक्सिन दुवानीको समयमा तापक्रमको निगरानी - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
राख्ने कार्य ठीक संग भएको छ	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
५. दाखिला जाच र रिपोर्टिङ भएको छ	१) स्टोरमा भ्याक्सिन आइपुगेपछि सकेसम्म चाँडै फ्रिज इन्डिकेटरको अवस्था जाँच गर्ने गरेको ।					
	२) प्रत्येक खेपमा आएको हरेक भ्याक्सिनको प्रत्येक ब्याचबाट एक एकवटा नमुना अनुसार भायल भिकेर भ्याक्सिन भायल मोनिटरको अवस्था जाँच गर्ने गरेको ।					
	३) माग, आपूर्ति र वितरण फारम (ISR form) मा फारमको तापक्रम अनुगमन खण्डमा उल्लेख गर्ने गरेको ।					
	४) एक प्रति सामान पठाउने स्टोरमा फिर्ता बुझाउने गरेको ।					
	५) दाखिला भएको भ्याक्सिनको परिमाण र भ्याक्सिनको अवस्था तथा भ्याक्सिन भायल मोनिटरको स्थिति जाँच गरी फारमका उल्लेख गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
६. माग, आपूर्ति र वितरण फारम, डाटा लगर र फ्रिज इन्डिकेटर फिर्ता पठाउने कार्य ठीकसाग भएको छ	१) माग, आपूर्ति र वितरण फारम पूरा भरी फारम फिर्ता पठाउने गरेको ।					
	२) केन्द्रीय स्टोर टेकुलाई विशेष प्रकारको भ्याक्सिन पठाउन अनुरोध गरेर भरिएको फारम फ्याक्स गर्ने गरेको ।					
	३) माग गरिएको भ्याक्सिन पठाउनुभन्दा पहिले भ्याक्सिनको संख्या, सिरिन्ज र सेफ्टी बक्स, ब्याच नम्बर, म्याद सकिने मिति जस्ता विवरण फारममा उल्लेख गरेर भ्याक्सिनको साथै राखेर पठाउने गरेको ।					
	४) भ्याक्सिन प्राप्त भएपछि सम्बन्धित कोल्ड चैन अधिकृत/सहायकले फारमको एउटा भागमा भ्याक्सिनको संख्या, भ्याक्सिन भायल मोनिटरको विवरण लेखी हस्ताक्षर गर्ने गरेको ।					
	५) भरिएको फारमको एक प्रति भ्याक्सिन प्राप्त गर्नेले राख्ने गरेको र अर्को प्रति रेफ्रिजेरेटेड भ्यानसँगै टेकु फिर्ता पठाउने गरेको ।					
	६) टेकुमा फारम आइपुगेपछि फारम फाइल गरेर राख्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
डाटा लगर	१) रेफ्रिजेरेटेड भ्यान केन्द्रीय भ्याक्सिन स्टोर टेकुमा फर्केपछि कोल्ड चैन अधिकृत /सहायकले ट्रकबाट डाटा लगर भिकने गरेको ।					
	२) डाटा लगरलाई कम्प्युटरमा लगेर जोडी र फाइलमा रहेको डाटाको रेकर्ड कम्प्युटरमा अप-लोड गरेको ।					
	३) डाटा लगर कम्प्युटरबाट भिकेर बन्द गर्ने गरेको					

भाग १८: भ्याक्सिन दुवानीको समयमा तापक्रमको निगरानी - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
	फ्रिज इन्डिकेटर फिर्ता					
	१) फ्रिज इन्डिकेटरलाई कोठाको सामान्य तापक्रममा राखी उपकरणहरू सके सम्म चाँडै सामान पठाउने स्टोरमा फिर्ता गर्ने गरेको ।					
	२) भ्याक्सिन दाखिला भएको स्टोरबाट त्यस्तो उपकरण सामानको अर्को खेप बुझेका बेलामा सामान पठाउने स्टोरमा फिर्ता गर्ने गरेको ।					
	३) भ्याक्सिन प्राप्त गर्ने स्टोरले उपकरण फिर्ता पठाउँदा विवरण खुलाउने गरेको ।					
	प्रयोग नरहेका फ्रिज इन्डिकेटरको पुनः स्टोर दाखिला					
	१) पुनः प्रयोग गर्न मिल्ने फ्रिज इन्डिकेटर पुनः स्टोर अभिलेख गर्ने गरेको ।					
	२) ब्याट्री भएमा त्यसको म्याद नसकिउन्जेल वा नपङ्क्युञ्जेलसम्म उपकरणको प्रयोग गर्ने गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	6	6	6	6
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

भ्याक्सिन र घोलक ढुवानीमा कोल्डबक्स प्रयोग गरेर प्याकिङ
(Packing vaccine and diluents for transport, using cold boxes)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. तयारी क्रियाकलाप ठीकसाग भएको छ	१) भ्याक्सिन ढुवानीका लागि आवश्यक संख्यामा कोल्ड बक्स तयार गर्ने गरेको ।					
	२) आइस प्याकलाई कन्डिसन (उपयुक्त बनाउने) गरेको ।					
	३) ओ.पी.भी.मात्र ढुवानी गर्न लागिएको भए कडा जमेको आइस प्याक प्रयोग गरेर प्याक गरेको ।					
	४) कोल्ड चेनमा सबै एन्टिजेन समावेश गरिसकेपछि मात्र हस्तान्तरण फारम (म.ले.प.४८)मा चिह्न लगाउने गरेको ।					
	५) माग, आपूर्ति र वितरण फारम भरेको ।					
	६) कन्डिसन गरिएका आइस प्याक र भ्याक्सिनलाई सही तरिकाले कोल्ड बक्समा राखेको ।					
	७) प्रत्येक कोल्ड बक्समा थर्मोमिटर राखेको ।					
	८) फ्रिज संवेदनशील भ्याक्सिन राखिएका खण्डमा प्रत्येक कोल्ड बक्समा कम्तीमा एउटा फ्रिज इन्डिकेटर पनि राखेको ।					
	९) कोल्ड बक्सहरू ढुवानीमा प्रयोग गरिने मोटरसम्म पुऱ्याउने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
२. अस्थायी कामदारलाई तालिम दिने कार्य भएको छ	१) अस्थायी कामदारलाई लगाइने कामका सम्बन्धमा सहमति कायम गर्ने गरेको ।					
	२) तोकिएका कामसम्बन्धी तालिम दिने गरेको (तालिम नलिएका अस्थायी कामदारलाई भ्याक्सिन प्याक गर्ने काम दिएको छैन) ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग १९: भ्याक्सिन र छोलक ढुवानीमा कोल्ड बक्स प्रयोग गरेर प्याकिङ - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
३. आइस प्याक/कुल वाटर प्याक तयार भएको छ	आवश्यकता निर्धारण :					
	१) ढुवानीको प्रत्येक खेपका लागि आवश्यक पर्ने आइस प्याकको संख्या गणना गर्ने गरेको ।					
	२) तिनलाई तयार गर्न कति समय लाग्छ भनेर हिसाब गर्ने गरेको ।					
	३) प्रत्येक दिनका लागि आइस प्याक आवश्यक पर्ने भएमा दुई पूर्ण सेट तयार गर्ने गरेको ।					
	४) एउटा सेट प्रयोग गर्ने र अर्को सेट भोलिपल्टका लागि तयार गरेर राख्ने गरेको ।					
	आइस प्याकको तयारी:					
	५) आवश्यक संख्यामा आइस प्याकहरू फ्रिजर रूम वा फ्रिजरमा माइनस -१५ डिग्री र माइनस -२५ डिग्री सेल्सियसको बीचमा रहने गरी राख्ने गरेको ।					
	६) तिनलाई नजम्दासम्म छाड्ने गरेको ।					
कुल वाटर प्याकको तयारी:						
७) आवश्यक संख्यामा आइस प्याकहरू कोल्ड रूम वा रेफ्रिजेरेटरमा +२ डिग्री र +८ डिग्री सेल्सियस तापक्रमका बीचमा रहने गरी राखेको						
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
४. आइस प्याक राख्ने कोल्ड बक्सको व्यवस्था भएको छ	१) भ्याक्सिन ढुवानीका लागि छानिएको कोल्ड बक्समा सही आकारको आइस प्याक उपयुक्त संख्यामा प्रयोग गर्ने गरेको ।					
	२) कोल्ड बक्सको बिकोको भित्रपट्टि दिइएको निर्देशनअनुसार कोल्ड बक्सलाई लाईनमा राख्ने गरेको ।					
	३) भायलको बिको माथि पर्ने गरी कोल्ड बक्समा भ्याक्सिनका कार्टुनहरू राख्ने गरेको ।					
	४) प्याक गरिएका भ्याक्सिनका भायलहरू ढुवानीका बेलामा यताउता सर्न नसक्ने गरी राखेको ।					
	५) बाक्समा पुऱ्याउनु पर्ने ठाउँ (अन्तिम गन्तव्य) को नाम लेखेको ।					
	६) कोल्ड बक्सको बिको लगाउने र बाक्स बलियोसँग बन्द गरेको ।					
	७) त्यस खेपमा पठाईने सबै बाक्सहरू प्याक नहुँदासम्म कोल्ड बक्सलाई प्याकिङ कोठामै वा सामान थन्क्याउने बन्द क्षेत्रमा राख्ने गरेको ।					
	८) ढुवानीका क्रममा कोल्ड बक्सलाई घाममा सोभै पर्नबाट जोगाउने गरेको ।					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
५. हातको सरसफाइको भएको छ	१) भ्याक्सिनको भायलहरू र भ्याक्सिन कार्टुनहरू चलाउनुभन्दा पहिले हात राम्ररी धोएको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग १९: भ्याक्सिन र छोलक दुवानीमा कोल्ड बक्स प्रयोग गरेर प्याकिङ - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
६. फ्रिजमा राख्दा पनि नबिग्रिने भ्याक्सिनको प्याकिङ भएको छ	१) ओ.पी.भी (OPV), बी.सी.जी.(BCG), एम.आर.(MR) भ्याक्सिनहरू वर्षको कुनै पनि याममा पूर्ण रूपमा जमेका (फ्रोजन) आइस प्याक प्रयोग गरेर सुरक्षित रूपमा दुवानी गर्ने गरेको । Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
७. फ्रिज संवेदनशील भ्याक्सिनको प्याकिङमा कन्डिसनिङ गरिएको आइस प्याक प्रयोग भएको छ	१) पेन्टाभ्यालेन्ट -Pentavalent- DTP-HepB-Hib), टी.टी/टिडी -TT/Td) फ्रिज भएमा (जमेमा) बिग्रने हुनाले यिनलाई कन्डिसनिङ अनुकूलन गरिएका आइसप्याकमा प्याक गर्ने गरेको । २) भ्याक्सिन राख्न छानिएको कोल्ड बक्समा पूर्णरूपमा कन्डिसन्ड आइस प्याक सही आकार र संख्यामा प्रयोग गरेको । ३) भायलको बिको माथि पर्ने गरी कोल्ड बक्समा भ्याक्सिनका कार्टुनहरू राखेको । ४) भ्याक्सिनका भायलहरू दुवानीका बेलामा यताउता सर्न नसकुन् भन्न अखबार वा यस्तै हल्का वस्तुले प्याक गर्ने गरेको ५) वस्तुहरूको सबैभन्दा माथि बाकसमा राखिएका वस्तुको सूची र फ्रिज इन्डिकेटर उपकरण राखेको । ६) बाकसमा पुऱ्याउनु पर्ने ठाउँ (धेरै बटा भएमा) अन्तिम गन्तव्यको नाम लेख्ने गरेको । ७) बिको लगाउने र बाकस बलियोसँग बन्द गर्ने गरेको । ८) सबै बाकसहरू प्याक नहुँदासम्म कोल्ड बक्सलाई प्याकिङ कोठामै वा सामान थन्क्याउने बन्द क्षेत्रमा राख्ने गरेको । ९) दुवानीका क्रममा कोल्ड बक्सलाई घाममा सोभै पर्नबाट जोगाउने गरेको । Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
८. घोलकहरूको प्याकिङ भएको छ	१) घोलकको भित्री बडा कडा कार्डबोर्डको बाकसमा/प्लास्टिकको क्रेटमा प्याक गर्ने गरेको । २) प्याक गरिएका भ्याक्सिनका भायलहरू दुवानीका बेलामा यताउता सर्न नसक्ने बनाउन अखबारको कागज वा यस्तै हल्का वस्तु प्याक गर्ने गरेको । ३) वस्तुहरूको सबैभन्दा माथि बाकसमा राखिएका वस्तुको सूची राखेको । ४) कार्टुनमा पुऱ्याउनु पर्ने ठाउँ अन्तिम गन्तव्यको नाम लेखेको । ५) दुवानीका क्रममा कोल्ड बक्सलाई घाममा सोभै पर्नबाट जोगाउने गरेको । Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	8	8	8	8
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

भ्याक्सिन भायल मोनिटरको प्रयोग
(Using Vaccine Vial Monitors)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. भ्याक्सिन भायल मोनिटर (VVMs) को प्रयोग भएको छ	१) भ्याक्सिन भायल मोनिटरको अवस्था जाँच गरेर भ्याक्सिन दाखिला विधिमा उल्लेख भए अनुसार भ्याक्सिन दाखिला प्रतिवेदन तयार गर्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
२. स्टोरबाट भ्याक्सिन बाहिर पठाउने समयमा उपयुक्त कार्य भएको छ	१) भ्याक्सिन पठाउने तयारी गर्दा भ्याक्सिन भायल मोनिटरको अवस्था र सबै प्रकार र ब्याचका भ्याक्सिनको म्याद सकिने मिति जाँच गर्ने गरेको ।					
	२) माग, आपूर्ति तथा निकास फारम (ISR) हस्तान्तरण फारम (म.ले.प.न.४८) भरेको ।					
	३) जुन भ्याक्सिनमा VVM एक्सपोजर बढी देखिएको छ त्यसैलाई पहिले पठाउन गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
३. तल्लो तहको स्टोरमा भ्याक्सिन दाखिला गर्ने बेलामा उपयुक्त कार्य भएको छ	१) प्राप्त भएका भ्याक्सिनको सबै ब्याचबाट एक- एक वटा नमुना जाँच गरेको ।					
	२) भ्याक्सिन भायल मोनिटरको अवस्था ह.फा.मा. आगमन भौचरमा उल्लेख गरेको ।					
	३) भ्याक्सिन भायल मोनिटरका देखिएको अवस्था तथा ISR फाराममा लेखिएको अवस्थाको तुलना गरी कुनै अन्तर भएमा भ्याक्सिन पठाउने स्टोरलाई जानकारी दिने गरेको ।					
	४) स्वास्थ्य संस्था प्रमुखलाई ISR हस्तान्तरण गरी त्यसलाई सम्बन्धित जिल्ला स्वास्थ्य कार्यालयमा कम्तीमा ३ वर्षसम्म फाइल गरेर राख्ने गरेको ।					

भाग २०: भ्याक्सिन भायल मोनिटरको प्रयोग - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
	५) भर्पाइ (रसिद) फारम (म.ल.प.न. ४६) भरी जिल्ला स्वास्थ्य अधिकृतलाई बुझाएको ।					
	६) जिल्ला स्वास्थ्य अधिकृतले यसलाई कम्तीमा ३ वर्षसम्म रहने गरी कार्यालयमा फाइल गरेर राख्ने गरेको ।					
	७) भर्पाइ (रसिद) फारम (म.ल.प.न. ४६) भरी जिल्ला स्वास्थ्य अधिकृतलाई बुझाएको ।					
	८) सबैभन्दा बढी VVM exposure देखिएको भ्याक्सिन सकेसम्म चाँडै तल्लो तहको स्टोरमा वा स्वास्थ्य संस्थामा पठाउनका लागि स्पष्टसँग चिन्न सकिने गरी पठाउने गरेको ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					
४. भ्याक्सिन प्रयोग गर्ने समयमा उपयुक्त कार्य भएको छ	१) भायल खोलुभन्दा ठीक पहिले VVM प्रयोग गर्न सकिने अवस्थामा भएको र म्याद ननाघेको जाँच गर्ने गरेको ।					
	२) भ्याक्सिनको VVM स्तर प्रयोग गर्न नमिल्ने छ, वा म्याद नाघिसकेको छ, भने भ्याक्सिन प्रयोग गर्ने नगर्ने ।					
	Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	4	4	4	4
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

सेक टेस्ट कहिले र कसरी गर्ने
(When and how to conduct the Shake Test)

संस्थाको नाम:		ठेगाना	
मिति :			
आन्तरिक <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य <input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. सेक टेस्ट भएको छ	१) फ्रिज इन्डिकेटर वा अरू कुनै तापक्रम अनुगमन गर्ने उपकरणले फ्रिजिड अलार्म (Alarm) संकटको संकेत देखाएमा फ्रिजिड भएको शंका लागेमा भ्याक्सिनको अवस्था थाहा पाउनका लागि तत्काल सेक टेस्ट गर्ने गरेको । Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
२. नमूना छनोट विधिहरू ठीकसाग भएको छ	१) जमेको (फ्रोजन) शंका गरिएको भायलको संख्या अनुसार गर्ने गरेको । २) भ्याक्सिन आपूर्तिकर्ताबाट भ्याक्सिन बुझिसकेको हो कि होइन भन्ने कुरा यकीन गरेर । Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
३. आपूर्तिकर्ताबाट आएको भ्याक्सिनको नमूना छनोट भएको छ	अवस्था १ : प्रत्येक कन्टेनरमा सिपिड इन्डिकेटर भएमा १) कुनै इलेक्ट्रोनिक सिपिड इन्डिकेटरले फ्रिजिड एलार्म (Alarm) देखाएको भए त्यो कन्टेनरलाई छुट्टै राखी चिह्न लगाउने गरेको । २) अनुसूची १ मा वर्णन गरिएको नमूना छनौट कार्यविधि अपनाई सबै शंकास्पद कन्टेनरको जाँच गर्ने गरेको । ३) शंका भएमा कन्टेनरको र मध्यभाग लगायत सबै ठाउँबाट सही संख्यामा भायलहरू लिने गरेको । ४) सेक टेस्टको नतिजा भ्याक्सिन आपूर्तिकर्तालाई पठाउने गरेको । ५) युनिसेफले किनेको वा अनुदान दिइएको भ्याक्सिनका हकमा सेक टेस्टको नतिजा युनिसेफलाई वा दातालाई त्यस खोपलाई के गर्ने भन्ने अन्तिम निर्णयका लागि पठाउने गरेको । ६) कोल्ड चेन शाखा प्रमुखबाट भ्याक्सिन नष्ट गर्ने निर्णय भएमा सबै बिग्रेको भ्याक्सिन रहेको कन्टेनरको भ्याक्सिन फालिदिने गरेको । Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग २१: सेक टेस्ट कटिले र कसरी गर्ने - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
	अवस्था २ : सिपमेन्टमा सिपिड इन्डिकेटर नभएको वा प्रत्येक कन्टेनर सिपिड इन्डिकेटर राखिएको नभएमा:					
	१) सम्पूर्ण सिपमेन्टलाई चिह्न नलाएर अलगगै राख्ने तर कोल्ड चेनमै राख्ने गरेको ।					
	२) सिपमेन्टका सबै भ्याक्सिनका लागि अनुसूची १ मा वर्णन गरिएको नमुना छनोट विधि अनुशरण गर्ने गरेको ।					
	३) शंका भएमा कन्टेनरको मध्यभाग लगायत सबै ठाउँबाट सही संख्यामा भायलहरू लिने गरेको ।					
	४) सेक टेस्ट गरेपछि कोल्ड चेन शाखाका प्रमुख र आपूर्तिकर्तालाई त्यसबारे जानकारी दिने गरेको ।					
	५) यसपछि आपूर्तिकर्ताले क्षतिग्रस्त भ्याक्सिनको सट्टाभर्ना गर्न नयाँ भ्याक्सिन पठाउने गरेको ।					
	६) भ्याक्सिन नष्ट गर्ने निर्णय लिईएमा त्यस खेपको सबै भ्याक्सिन फालिदिने गरेको ।					
४. सप्लाई चेनमा मौज्दात भ्याक्सिनको नमुना छनोट भएको छ	थोरै संख्या एउटै ब्याच					
	१) जाँच गर्नुपर्ने भायलको संख्या थोरै छ र ती सबै एउटै ब्याचका रहेछन् भने कन्ट्रोल नमुना छनोट गर्नुको साटो सबै भायलको जाँच गर्ने गरेको ।					
	२) जाँचमा विफल भएको सबै भायल फालिदिने र सफल भएको जति राख्ने गरेको ।					
	संख्या थोरै तर एकभन्दा बढी ब्याच					
	३) टेस्ट गर्नुपर्ने भायलहरूको संख्या थोरै छ तर एक भन्दा बढी ब्याचका वा एकभन्दा बढी प्रकारका फ्रिज संवेदनशील भ्याक्सिन छ भने सबै ब्याचका प्रत्येक भ्याक्सिनको सेक टेस्ट दोहोर्‍याउने गरेको ।					
	४) टेस्टमा विफल भएको सबै भायल फालिदिने र सफल भएको जति राख्ने गरेको ।					
	ठूलो संख्या					
	५) शंका लागेका भायलको संख्या धेरै छ भने (उदाहरणका लागि कोल्ड रूम वा ठूलो रेफ्रिजेरेटरमा भए अनुसूची २ मा वर्णन गरिएजस्तो) नमुना छनोट विधि अनुशरण गर्ने गरेको ।					
	६) शंका लागेको ठाउँको सबैतिरबाट बराबर लिएर सही संख्यामा नमुना भायल छनोट गर्ने गरेको ।					
	७) नमुना लिइएको कुनै भायल सेक टेस्टमा विफल भएमा टेस्ट नगरेका समेत सबै शंका लागेका भायलहरू फालिदिने गरेको ।					
Score: All “Yes”=1 point; Any “No”=0 point						

भाग २१: सेक टेस्ट कटिले र कसरी गर्ने - ३

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
५. फ्रिजमा बिगेको भ्याक्सिन र जमेको कन्ट्रोल स्याम्पल नष्ट गरेको छ	१) टेस्ट गरिसकेपछि फ्रिजमा बिगेको भायल र सबै कन्ट्रोल नमुनाहरू ईभीएम-एस.ओ.पी.-ई.६ - ०४ : बिगेको र म्याद नाघेको भ्याक्सिन सुरक्षितरूपमा नष्ट गर्ने विधिअनुसार नष्ट गर्ने गरेको ।					
	२) सेक टेस्टका लागि फ्रिज गरिएको भ्याक्सिनको कन्ट्रोल स्याम्पल भायल कहिल्यै प्रयोगका लागि पठाउने नगरेको ।					
	३) यस्ता भायलहरू सधैं नै अरू सामान्य मौज्दातबाट छुट्टयाएर राख्ने गरेको ।					
	४) सेक टेस्टका लागि कन्ट्रोल स्याम्पल उपलब्ध गराउन मौज्दात नियन्त्रण प्रणाली प्रयोग गर्ने गरेको ।					
	५) कन्ट्रोल स्याम्पललाई प्लास्टिकको बन्द कन्टेनरमा राखेर स्पष्ट देखिने गरी 'चालु सेक टेस्ट कन्ट्रोल स्याम्पल' लेखी कोल्ड रूम वा भ्याक्सिन रेफ्रिजेरेटरमा राख्ने गरेको ।					
	६) कन्ट्रोल स्याम्पलको ब्याचको सबै भ्याक्सिन पठाउनु पर्ने भएमा: स्पष्ट देखिने गरी 'सेक टेस्ट कन्ट्रोल स्याम्पल नष्ट गर्नका लागि - प्रयोग नगर्ने' लेखी बन्द प्लास्टिक कन्टेनरमा कोल्ड रूम बाहिर राख्ने गरेको ।					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	5	5	5	5
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

आईसप्याक कन्डिसनिङ
(Conditioning froze icepacks)

संस्थाको नाम:		ठेगाना		
मिति :				
आन्तरिक	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
वाह्य	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. कन्डिसन्ड आईसप्याकको प्रयोग भएको छ	फ्रिज संवेदनशील भ्याक्सिन कोल्ड बक्स वा भ्याक्सिन क्यारियरमा प्याक गर्दा सधैं कन्डिसन्ड आईसप्याक प्रयोग गरेको					
	१) Pentavalent vaccines (डि.पि.टी.(DPT)					
	२) हेपाटाइटिस-बी (Hep.B)					
	३) हेमोफिलस-बी (Haemophilus-b)					
	४) टी.टी.(TT)/टि.डी.(Td)					
	फ्रिज संवेदनशील पदार्थ मिसाइएका अवस्थामा भ्याक्सिन प्याक वा लोड गर्दा कन्डिसन्ड आईसप्याक प्रयोग गर्ने गरेको					
	१) दादुरा (MR)					
	२) बि.सी.जी. (BCG)					
	३) ओ.पि.भी. (OPV)					
	४) जापानिज-इन्सेफलाइटिस (JE)					
	५) आई.पी.भी. (IPV)					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग २२: आईसप्याक कन्डिसनिड - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
२. आईसप्याक कन्डिसनिड ठीकसाग भएको छ	१) भ्याक्सिन वितरणका लागि कतिवटा आईसप्याक आवश्यक हुन्छ भन्ने यकीन गर्ने गरेको ।					
	२) फ्रिजरबाट आवश्यक संख्यामा आईसप्याक बाहिर भिक्ने गरेको ।					
	३) आईस प्याकलाई तोकिएको टेबुल वा काम गर्ने ठाउँमा प्रत्येक प्याकका बीचमा ५ सेन्टिमिटर ठाउँ खाली छोडेर एक तहमा मात्र (नखप्ट्याईकन) लहरै राख्ने गरेको ।					
	४) प्रत्येक १० मिनेटमा एउटा आईसप्याक हल्लाएर कन्डिसनिडमा भएको प्रगतिको जाँच गरेको ।					
	५) सबै आईसप्याक कन्डिसन्ड नहुन्जेलसम्म पर्खेर त्यसपछि तिनलाई कोल्ड बक्स वा भ्याक्सिन क्यारियर प्रयोग गरी भ्याक्सिन प्याक गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards) ×100

Total Standards	2	2	2	2
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

सुख्खा स्टोरमा सामान भण्डारण
(Storing Goods in Dry Store)

संस्थाको नाम:		ठेगाना		
मिति :				
आन्तरिक	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	
बाह्य	<input type="checkbox"/>	नाम:	पद:	संस्था:

Key: Y=Yes, N=No, NA=Not Applicable

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
१. सामान्य विधि (General procedures)	१. आवश्यकता भएका बेला प्रयोग गर्न सकिने गरी चाहिने जति संख्यामा प्यालेट प्राप्त गरी र सुख्खा ठाउँमा चाड लगाएर राख्ने गरेको ।					
	२. प्यालेटहरू सफा, सुख्खा र राम्रो अवस्थामा राखेको ।					
	३. सुख्खा स्टोरको भुइँमा प्रत्येक प्यालेटको लागि आवश्यक पर्ने क्षेत्रफल/ठाउँ छुट्टयाएर चिह्न लगाएको ।					
	४. प्रत्येक प्यालेटका बीचमा १० सेमी ठाउँ छाड्ने गरेको ।					
	५. प्रत्येक चक्लामा नम्बर लेख्ने गरेको ।					
	६. भित्री भागमा पनि प्यालेटमा काम गर्ने उपकरण चलाउन मिल्ने गरी बीचमा पर्याप्त ठाउँ छाड्ने गरेको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
२. घोलक, सिरिन्ज र सेफ्टी बक्सहरूको भण्डारण ठीकसाग गरिएको छ । (Storing diluents, syringes and safety boxes)	१. सबै घोलक, सिरिन्ज र सेफ्टी बक्सहरू पहिले नै तोकिएका चक्लामा ओछ्याइएको प्यालेटमा चाड लगाउने गरेको ।					
	२. घोलकहरूलाई ब्याच नम्बर र म्याद सकिने मिति अनुसार चाड लगाउने गरेको ।					
	३. कार्टुनमा भ्याक्सिनको नाम र त्यसका लागि कुन घोलक आएको थियो भन्ने खुल्ने गरी उत्पादक, प्रस्तुति, ब्याच नम्बर र म्याद सकिने मिति स्पष्ट देखिने गरेर लेखी लेबल टाँसेको ।					
	४. सिरिन्जलाई प्रकार र म्याद सकिने मिति अनुसार चाड लगाएर राख्ने गरेको । (Check any 3 items) .					
	५. कार्टुनमा सिरिन्जको प्रकार, सिरिन्जको क्षमता, सिरिन्ज उत्पादकको नाम र म्याद सकिने मिति स्पष्ट देखिने गरेर लेखेको लेबल टाँसेको ।					
	६. पहिले आईपुगेको पहिले बाहिर पठाउन First-In-First-Out (FIFO) मिल्ने गरी सेफ्टी बाक्सहरूलाई आईपुगेको मिति र आकार अनुसार चाड लगाएको ।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

भाग २३: सुख्खा स्टोरमा सामान भण्डारण - २

PERFORMANCE STANDARDS	DEFINITION (VERIFICATION CRITERIA)	Y/N/NA				COMMENTS
		1	2	3	4	
३. म्याद नाघेका वा बिग्रेका भ्याक्सिन, घोलक र सिरिन्जको भण्डारण ठीकसाग राखिएको छ। (Storing expired or damaged vaccines, diluents and syringes)	१. यस्ता सामग्रीका लागि हावा राम्ररी खेल्ने अलमगै कोठा बनाउने गरेको।					
	२. त्यहाँ राखिएका सामान प्रयोग गर्न मिल्ने हो कि भन्ने भ्रम नपर्ने गरी त्यस्तो भण्डारण क्षेत्रमा स्पष्ट देखिने र बुझिने गरी 'नष्ट गर्ने सामग्री' भनेर लेखेर राख्ने गरेको।					
	३. नष्ट गर्नका लागि नलगिँदा सम्म त्यस्ता सामग्री थन्क्याएर राखेको।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					
४. ब्याट्री फेर्न नमिल्ले इलेक्ट्रोनिक उपकरणको भण्डारण ठीकसाग गरिएको छ। (Storing electronic devices with non-replaceable batteries)	१. यस्ता सामानलाई ताल्चा लगाएको कोठाभित्र च्याकमा थन्क्याएर राख्ने गरेको।					
	२. च्याकमा वस्तुको प्रकार, उत्पादन मिति वा म्याद सकिने मिति अनुसार लेबल टाँसेर राखेको।					
	३. उत्पादन मिति वा म्याद सकिने मिति अनुसार त्यस्ता उपकरण वितरण गरेको।					
	४. सबै उपकरण स्टोरमा दाखिला भएको मितिले १२ महिना भित्र वितरण गरिसक्नु पर्ने सुनिश्चित गरेको।					
	५. मौज्जात समाप्त हुन नदिन सट्टाभर्ना प्राप्त हुने सुनिश्चित गरेको।					
	६. LMIS Feedback अनुसार कार्यान्वयन गर्ने गरेको। (Verify Follow-up documents)					
Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point						
५. अतिरिक्त पार्टपुर्जा, मसलन्द र अन्य वस्तुको भण्डारण ठीकसाग गरिएको (Storing spare parts, stationary and other items)	१. यस्ता सामान ताल्चा लगाएका दराजहरूमा वा आफ्नो डेक्समा थन्क्याएर राख्ने गरिएको।					
	२. यस्ता वस्तुमा प्रकार अनुसार लेबल लगाउने गरेको।					
	Score: All "Yes"=1 point; Any "No"=0 point					

Total Standards	5	5	5	5
Score obtained				
In Percentage	%	%	%	%

Formula: (Score obtained ÷ Total Standards)×100