

## पी. पी. आर फीटिङ्ग (मोडल स्कीम)

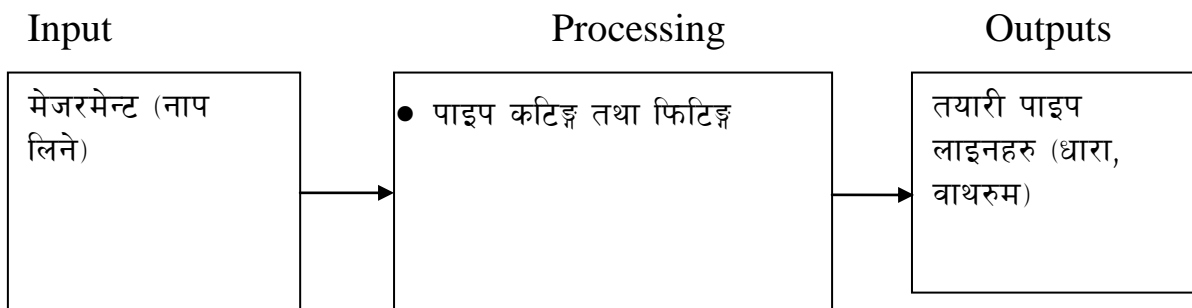
### आवश्यकता र उपयोगिता

आजकल धेरैजसो पाइप फिटिङ्गहरु पी. पी. आर पाइपबाट गरिन्छ । आधुनिक समयमा धारा वाथरुमहरुको प्रयोग अत्याधिक रहेको छ । यसका साथै ट्यांकी बाट धारा सम्म पानी पुर्याउनका लागि पनि पाइप फिटिङ्ग आवश्यक हुन्छ । आजकल त मेलम्ची आयोजनाले समेत पी. पी. आर पाइप कै प्रयोग गरिरहेको छ । यसैले अबको जमाना मा पाइप फिटिङ्ग भन्ने वित्तिकै पी.पी. आर. कै कुरा आउने हुनाले यसको आवश्यकता र महत्व अत्यधिक रहेको छ ।

### प्रविधि

- मेजरीङ्ग टेप बाट आवश्यक पाइप का साइजहरुको नाप लिने ।
- कटिङ्ग गर्ने
- फिटिङ्गका लागि आवश्यक धारहरु बनाई टेपको सहायताले कस्ने ।

### उत्पादन प्रकृया प्रवाह (Flow chart)



### वातावरणीय पक्ष

प्रदुषणको किसिम

प्रस्तुत उद्योगबाट खास गरी निम्नानुसारको खेर पदार्थको निस्काशन वा प्रदुषणबाट वातावरणमा असर पार्न सक्ने देखिन्छ ।

सि.नं.	प्रदुषणको किसिम	निस्कासन हुने बस्तुहरु	रोकथामका उपायहरु
१	ठोस खेर पदार्थ	पाइपको धुलो	सुरक्षित व्यवस्थापन विर्सजन गर्नु पर्ने ।
२	तरल खेर पदार्थ	जेनेरेटरको मोविल फेर्दा	सुरक्षित व्यवस्थापनमा ध्यान दिने
३	ध्वनी प्रदुषण	खासै छैन	मेसिनहरुको समय समयमा मर्मत, लुब्रिकेशन गर्ने, ध्वनीकम गर्ने साधानहरु प्रयोग गर्ने
४	वायु प्रदुषण	जेनेरेटर चलाउँदा केही प्रदुषण हुन सक्ने	कम धुवाँ फाल्ने प्रविधिको प्रयोग गर्नु पर्ने

## सरसफाई

सेड वरपर सरसफाई गर्नु पर्छ । मेशिन औजारहरूलाई प्रयोग गरेर काम समाप्त भएपछी सफा गरी औजारहरू सुरक्षित तरिकाले निर्दिष्ट स्थानहरूमा राख्नु पर्छ । फोहर मैलालाई तोकेको स्थानमा विसर्जन गर्नुपर्छ ।

## कामदारहरूको स्वास्थ्य र सुरक्षा

कामदारहरूलाई आवश्यक मात्रामा र समय समयमा मास्क, पन्जा, एप्रोन तथा हेल्मेट दिनुपर्छ । कामदारहरूलाई काम गर्ने मेशिन र प्रकृयाबारे जानकारी समय समयमा गराउनु पर्छ । कामदारहरूको स्वास्थ्य परीक्षण वर्षमा कम्तीमा एक पटक गराउनु पर्छ । बढी भारी सामान ओसार पसार गर्नु परेमा उर्पयुक्त गाडा वा साधनको प्रयोग गर्नुपर्छ । आवश्यक मात्रामा प्राथमिक उपचारका सामग्रीहरू उत्पादन स्थलमा हरसमय राख्नु पर्दछ । कामदारहरूलाई स्वास्थ्य वा काम गर्दा लागेका अप्ठ्यारा बारे समय समयमा अन्तरकृया गरी पृष्ठपोषण लिनुपर्छ र आवश्यक सुधारहरू गर्नुपर्छ ।

## ध्वनी प्रदुषण:

यस किसिमको उद्योगमा खासै ध्वनी प्रदुषण हुदैन ।

## ट्रेनिङ्ग:

१. कामदार कर्मचारीहरूलाई काममा लगाउनु भन्दा पहिला तीनलाई कार्यस्थल देखाई प्रयोग हुने मेशिन र प्रकृया बारे जानकारी तथा तहां रहेका सम्भावित जोखिम तथा असरहरू बारे जानकारी दिनु पर्छ ।
२. उद्योगमा विद्यमान जोखिमहरूबारे जानकारी दिएपछी त्यसबाट बच्ने उपाय तथा प्रयोग गर्ने साधनहरू र केही भएमा के के गर्ने र कसलाई सम्पर्क गर्ने जानकारी समेत दिनुपर्छ ।
३. नयां कामदारहरूलाई तीनले गर्नु पर्ने कार्यको जानाकारी गराई पुरानाको निर्देशन अन्तर्गत राखी ट्रेनिङ्ग दिई केही समय कार्य गराउनु पर्छ ।
४. कामदारहरूलाई वर्षमा कम्तीमा दुई पटक उर्पयुक्त, उत्प्रेरणा दिने खालका आवश्यक विषयका ट्रेनिङ्गहरू दिनु पर्छ ।
५. सबै कामदारहरूलाई प्राथमिक उपचार सम्बन्धी तालिम दिनु पर्छ ।
६. कामदारहरूलाई नयां प्रकृया वा मेशिनहरूबारे बेला बेलामा आन्तरीक वा बाह्य तालिम दिनु पर्छ ।

## अग्नी तथा विद्युतिय आकस्मिक घटना:

अग्नी तथा विद्युतिय आकस्मिक घटनाबाट बच्न र बचाउन उद्योगस्थलमा पर्याप्त र उपर्युक्त स्थानहरूमा अग्नी निवारक यन्त्र ( Fire Extinguisher) तथा बालुवा र आगो निभाउन प्रयोग हुने भाँडाहरू तथा उपकरणहरू राख्नु पर्छ । सबै कामदारहरूलाई अग्नी निवारक यन्त्रहरू प्रयोग गर्न सिकाउनु पर्छ । विद्युतीय लाइनहरू ( electrical wirings) को चेकजाचं ६ - ६ महीनामा गर्नु पर्छ । प्रयोग हुने विद्युतिय स्विचहरू औद्योगिक किसिमका ( spark proof ) र पर्याप्त क्षमताका हुनुपर्छ ।

## विशेष ध्यान दिनु पर्ने:

(क) मेशिन औजारको गुणस्तर

यो बनाउन प्रयोग हुने सामान उचित गुणस्तरका नभएर दुषित धातुबाट बनेका, खिया लोगेका र चुहिने हुन सक्छन् । सो कारणले तयारी सामानको गुणस्तर विग्रने तथा तयारी सामानको गुणस्तर खस्कन सक्ने हुन्छ । यसबाट ग्राहकहरु असन्तुष्ट हुने र विक्री समेत कम हुन सक्छ । यसकारण उद्योगमा प्रयोग हुने मेसिन, औजारहरु गुणस्तरयुक्त हुनुपर्छ । तिनका सरसफाई नियमित रुपमा कार्य शुरु गर्नु भन्दा पहिले र कार्य समाप्त भएपछि राम्रोसँग सफा गर्नु पर्दछ ।

### **(ख) व्यक्तिगत सरसफाई**

उत्पादन कार्यमा संलग्न/कर्मचारीहरु अस्वस्थ वा सरुवा रोग लागेका भए तिनका माध्यमबाट तयारी वस्तुमा र सोबाट प्रयोग कर्तामा सरुवा रोग सर्न सक्ने भएकोले कामदार कर्मचारीको स्वास्थ्य प्रति धेरै चनाखो हुनु पर्दछ । उत्पादनमा संलग्न हुने कामदार कर्मचारीहरुको नियमित स्वास्थ्य परिक्षण र तिनले आवश्यक टिका (खोप) लिएको हुनु पर्दछ । काम शुरु गर्नु भन्दा पहिला र दिसा पिसाव गरी सकेपछि अनिवार्य रुपले सावुन पानीले हात धुने तथा पञ्जा, हेयर कभर, मास्क, एप्रोनहरु लगाएर मात्र काममा लगाउनु पर्दछ । कुनै पनि उत्पादन प्रक्रियामा संलग्न कर्मचारीहरुलाई रुघा खोकी, सरुवा रोग र घाउ लागेको भए त्यस्ता कर्मचारीलाई उत्पादन प्रक्रियामा संलग्न गराउनु हुँदैन ।

- १ परियोजनाको नाम  
२ वार्षिक उत्पादन क्षमता

पी पी आर पाइप फीटिंग्स

सामान्य पाइप फीटिंग वायरुम, धारा	१५०	ग्राहक
नव निर्माणमा पाइप फीटिंग्स	१५०	ग्राहक

- ३ कारखाना स्थापना हुन सक्ने स्थान  
४ वार्षिक काम गर्ने समय

काठमाडौं उपत्यका तथा अन्य शहरी क्षेत्रहरू  
दैनिक ८ घण्टा वार्षिक ३०० दिन

५ कुल पूँजी लगानी		२,१७०,४४०।००
क) चालु पूँजी	१००.०००।००	
ख) स्थिर पूँजी	२,०७०,४४०।००	
६ वित्तिय संस्थाबाट ऋण		१,०६०,०००।००
क) दिर्घकालिन ऋण	१००००००	
ख) अल्पकालिन ऋण	६००००	
७ मुनाफाको प्रतिफल प्रतिशतमा		५८
क) कुल पूँजी लागनीमा	५८	
८ पार विन्दु		२९
क) प्रतिशतमा		७५९.०६६।६३
ख) मूल्यमा		
९ मुनाफा		१,२६३,८०३।६०
क) वार्षिक आम्दानी	२,५५०.०००।००	
ख) वार्षिक खर्च	१,२८६,१९६।४०	
१० रोजगारी	जनामा	जम्मा ७

**पी पी आर पाइप फीटिंग्स (PPR Pipe Fittings)**

उपत्यका तथा अन्य शहरी क्षेत्रहरू

औद्योगिक स्कीम

स्थिर पूँजी विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	८२५,०००।००
१ जग्गा	०।५	रोपनी	१५०००००	७५०,०००।००	
जग्गा विकास	७५०,०००।००	प्रतिशत	१०	७५,०००।००	

२ निर्माण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	४४७,०४०।००
क) कारखाना (सेड)	४००	वर्गफिट	८००	३२०,०००।००	
ख) कार्यालय घर	१०८	वर्गफिट	८००	८६,४००।००	
ग) विद्युतिकरण				४०,६४०।००	

३ मेशिन औजार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	९८,४००।००
क) कटर	३	सेट	३००।००	९००।००	
ख) हिटिंग मेशिन	३	थान	२,५००।००	७,५००।००	
ग) मेजरींग टेप	५	थान	१,५००।००	७,५००।००	
घ) ग्लोब	५	थान	२००।००	१,०००।००	
ङ) एप्रोन	५	थान	१,०००।००	५,०००।००	
च) हेलमेट	५	थान	२,५००।००	१,२५०।००	
छ) जेनेरेटर	२	थान	४०,०००।००	८०,०००।००	
Pipe Ranche	४		५००।००	२,०००।००	

४ फर्निचर तथा फिक्सचर अफिस इक्विपमेन्ट					५०,०००।००
५ उद्योग लगानी हुनु पूर्व खर्च					२०,०००।००
६ तथा उद्योग संचालन हुन अघिको खर्च					३०,०००।००

७ सवारी साधन	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	६००,०००।००
	१	थान	६००,०००।००	६००,०००।००	

द	कुल स्थिर पूँजी					२,०७०,४४०।००
	चालु पूँजी विवरण		परिमाण	एकाई	जम्मा	१००,०००।००
क)	कच्चा माल मौज्जात		२५	दिन	९,५४५।६३	
ख)	प्रशोधनमा रहने		३	दिन	१०,१८०।०४	
ग)	तैयारी माल मौज्जात		७	दिन	२३,७५३।४४	
घ)	उद्योगो विक्रि दिन		१०	दिन	५६,५२०।६९	
	चालु पूँजी लगानी				१००,०००।००	

कुल पूँजी लगानी	२,१७०,४४०।००
कुल स्थिर पूँजी लगानी	२,०७०,४४०।००
कुल चालु पूँजी लगानी	१००,०००।००

वार्षिक उत्पादन खर्च

स्थिर खर्च

१	हास कट्टी	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१३२,१९२।००
क)	भवन	४४७.०४०।००	प्रतिशत	५	२२,३५२।००	
ख)	मेशिन औजार	९८.४००।००	प्रतिशत	१०	९,८४०।००	
ग)	फर्निचर फिक्चर	५०.०००।००	प्रतिशत	२०	१०,०००।००	
घ)	सवारी साधन	६००.०००।००	प्रतिशत	१५	९०,०००।००	

२	विमा १ प्रतिशतले (स्थिर मुल्यमा जग्गाको मुल्य बाहेक)	१२,४५४।४०
---	--	-----------

३	ब्याज दिर्घकालिन ऋण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१३०,०००।००
		१,०००.०००।००	प्रतिशत	१३	१३०,०००।००	१३०,०००।००

४	अप्रत्यक्ष कर्मचारी	परिमाण	एकाई	दर	वार्षिक	
क)	ब्यवस्थापक	१	जना	८५००	११०५००	२०८,०००।००
ख)	पाले पियन	१	जना	७५००	९७५००	

५	कार्यालय खर्च					४०,०००।००
क)	मसलन्द छपाई अफिस समान				१०,०००।००	
ख)	विज्ञापन				१५,०००।००	
ग)	भत्ता परिवहन				५,०००।००	
घ)	अन्य दस्तूर				५,०००।००	
ङ)	विविध				५,०००।००	

६	लेखा परिक्षण	५,०००।००
---	--------------	----------

७	कुल स्थिर खर्च	५२७,६४६।४०
---	----------------	------------

**चालु खर्च विवरण**

द	कच्चा माल	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	११४,५५०।००
क)	कटर	५	थान	२५०।००	१,२५०।००	
ख)	Hackshaw Blade	१००	थान	१५।००	१,५००।००	
ग)	डिजेल	१०००	लिटर	९९।००	९९,०००।००	
घ)	कपडा	४०	मिटर	२०।००	८००।००	
ड)	विद्युत महसूल	१०००	युनिट	७।००	७,०००।००	
च)	टैप				५,०००।००	

९	प्रत्यक्ष कामदार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	६११,०००।००
क)	दक्ष कामदार	३	जना	१०,०००।००	३०,०००।००	
ख)	अर्धदक्ष कामदार	१	जना	९,०००।००	९,०००।००	
ग)	अदक्ष कामदार	१	जना	८,०००।००	८,०००।००	
	जम्मा	५	जना			

१०	उत्पादन तथा अन्य खर्च	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	२७,०००।००
क)	विद्युत महसूल	१०००	युनिट	१२	१२,०००।००	
ख)	पानी महसूल				५,०००।००	
ग)	मर्मत सम्भार तथा जगेडा पार्ट पूर्जा आदी				५,०००।००	
घ)	विविध				५,०००।००	

११	ब्याज अल्पकालिन ऋण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	६,०००।००
		६०,०००।००	प्रतिशत	१०	६,०००।००	

१२	कुल चल खर्च					७५८,५५०।००
----	-------------	--	--	--	--	------------

	आम्दानी विक्री विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	२,५५०,०००।००
क)	सामान्य पाइप फीटिंग वाथरुम	१५०	ग्राहक घर	८.०००।००	१,२००.०००।००	
ख)	नव निर्माणमा पाइप फीटिंग्स	१५०	ग्राहक घर	९.०००।००	१,३५०.०००।००	

मूनाफा	१००	१,२६३,८०३।६०
वार्षिक विक्रीबाट आम्दानी		२,५५०,०००।००
वार्षिक उत्पादन खर्च		१,२८६,१९६।४०

## वित्तिय विश्लेषण मञ्जक

## पार विन्दु

पार विन्दु प्रतिशतमा		२९।४५४
पार विन्दु मूल्यमा		७५१,०६६।६३
कच्चा माल मूल्य १० प्रतिशत बढेमा		
कच्चा मालको मूल्य		१२६,००५।००
कुल चल खर्च		७७०,००५।००
कुल स्थिर खर्च		५२७,६४६।४०
विक्रीबाट आम्दानी		२,५५०,०००।००
पार विन्दु प्रतिशतमा		३०

पार विन्दु कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत घटेमा

कच्चा मालको मूल्य		१०३,०९५।००
कुल चल खर्च		७४७,०९५
कुल स्थिर खर्च		५२७,६४६।४०
विक्रीबाट आम्दानी		२,५५०,०००।००
पार विन्दु प्रतिशतमा		२९

## प्रतिफल विश्लेषण

लगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	५८
स्वलगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	११४

## नगद प्रवाह विश्लेषण

वर्ष	वार्षिक उत्पादन क्षमता प्रतिशतमा	विक्रीबाट आम्दानी
१ वर्ष	५०	१,२७५,०००।००
२ वर्ष	६०	१,५३०,०००।००
३ वर्ष	७०	१,७८५,०००।००
४ वर्ष	८०	२,०४०,०००।००
५ वर्ष	९०	२,२९५,०००।००