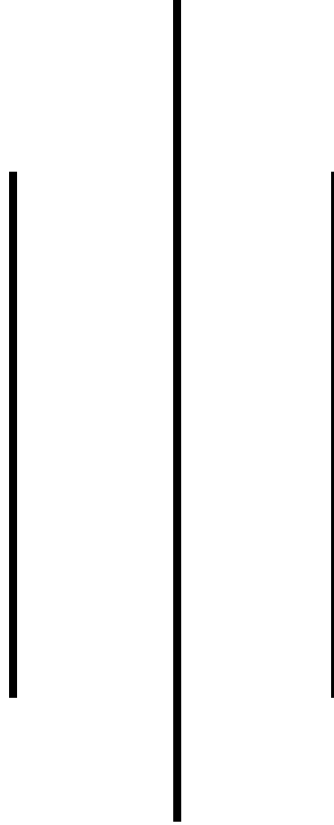


# HDPE पाईप उत्पादन गर्ने उद्योग



घरेलु तथा साना उद्योग विभाग

त्रिपुरेश्वर, काठमाडौं

आ. व. २०७१/०७२

(प्रथम परिमार्जन, २०७१/०७२ )

## विषय - सूची

१. परिचय
२. उत्पादन प्रक्रिया
३. वातावरणीय पक्ष
४. केराको बोट (थाम) बाट कागज बनाउने उद्योग सम्बन्धी केही Pictorial Views हरु
५. स्किम
६. बित्तिय विश्लेषण भलक

# HDPE पाईप उत्पादन गर्ने उद्योग

## १. परिचय

HDPE पाईप उत्पादन गर्ने उद्योगहरूले देशमा विदेशी आयात हुने पाईपको प्रतिस्थापन गरेर देशमै उच्च गुणस्तरको HDPE पाईपहरू उत्पादन गरी आर्थिक रूपमा टेवा पु-याउँछ भन्ने अर्को तर्फ यस्ता उद्योगहरूले देशमा रोजगारीको अवसर पनि प्रदान गर्छ । HDPE पाईपहरू उत्पादन गर्ने उद्योग खोल्ने उद्यमीहरूलाई यस विभाग वा मातहतका कार्यालयहरूबाट स्कीमको नमूना प्राप्त होस भन्ने आशयले यस विभागबाट स्कीम निर्माण गराइएको हो ।

विभिन्न साइजका HDPE पाईप उत्पादन गर्न आवश्यक पर्ने यन्त्र तथा उपकरणहरू, विद्युत शक्ति वार्षिक उत्पादन क्षमता, आदिका बारेमा उद्योग खोल्नु पूर्व जानकारी दिन खोजिएको छ । उद्योगीहरूले उत्पादनको प्रकृति हेरी यन्त्र वा उपकरण छनौट गर्न, तिनका कार्यक्षमता, उर्जा उपभोग र आर्थिक भारका बारेमा अग्रिम जानकारी समेत प्राप्त गर्न सक्नेछन् । आफूलाई आवश्यक पर्ने जनशक्ति, बैंकबाट लिनुपर्ने ऋण तथा ब्याजका बारेमा, इन्सुरेन्स प्रिमियमका बारेमा समेत जानकारी पाउन सक्छन ।

उद्योगलाई आवश्यक पर्ने वार्षिक स्थिर खर्च, चालू खर्च तथा भैपरिआउने खर्च, वार्षिक आम्दानी नाफा नोक्सानीको आकलन समेत प्रस्तुत स्कीममा खुलाइ सम्पूर्ण उद्यमीहरूलाई सजिलो बनाइएको छ ।

HDPE पाइप वर्तमान समयमा समेत उपयोगी देखिन्छ । खानेपानी, सिचाई, ढलनिकास, अप्टिकल फाइबर विद्युतयाउन तथा वायरिंगका लागि यसको प्रयोग गर्न सकिन्छ । त्यस्तै पाइप फिटिंगहरू पनि बनाउन सकिन्छ । घामपानीबाट सुरक्षा र अन्य प्लाष्टिकको पाइपहरूको तुलनामा बलियो साथै उच्च तापक्रम सहन सक्ने क्षमता (८० डिग्री सेन्टिग्रेड सम्म) समेत हुने हुनाले अझै पनि HDPE पाइपको बजार राम्रै देखिन्छ ।

अझै वातावरणीय प्रतिकूल प्रभावका बारेमा जडान गर्नु पर्ने संयन्त्र तथा उद्योगी स्वयं वातावरण प्रति चनाखो र सक्रिय हुन अपनाउनु पर्ने तथ्य समेत यस स्कीममा उल्लेख गरिएको छ । यस स्कीमले उत्पादन प्रकृया, वातावरणीय पक्ष तथा रोकथामका उपायहरू, कामदारको स्वास्थ्य तथा सुरक्षा, तालीम र अग्नी तथा विद्युतीय आकस्मिक घटनाका बारेमा समेत समेटेको छ ।

## २. हाई डेन्सिटी पोली इथिलीन (HDPE) पाईपको उत्पादन प्रकृया :

Virgin HDPE Granules स्वदेशमा नबन्ने हुनाले आयात गरी भण्डारण गर्नु पर्दछ । ती Granules लाई Extruder को हपरमा हालिन्छ, जुन Extruder को तातेको सिलिन्डरमा पुग्दछ । उक्त सिलिन्डरमा तापका कारण ती Granules पग्लन्छन र पम्प द्वारा डाई (Die) मा पुग्दछ । उक्त पग्लेर तरल बनेको Melt , Die बाट पास हुँदा Die को गोलाकार आकार लिन्छ र Die को पुछार (Exit) बाट निस्कन्छ । त्यसपछि उक्त Melt, Calibrator बाट पास हुँदा Calibrator को भित्रीभागमा रहेको हावाको चाप (Air Pressure) का कारण गोलो रुप लिन्छ । हावाको चाप सामान्यतया  $0.5 \text{ kg/cm}^2$  देखि  $1 \text{ kg/cm}^2$  सम्म हुन्छ जुन डाईको एउटा Spider Leg बाट पठाइन्छ र यही हावाको चापले नै पाइपको साइज तय गरिन्छ र Calibrator मा नै उक्त Melt विस्तारै ठोस हुन थाल्दछ र यस प्रक्रियालाई सघाउन चिसो पानीमा उक्त गोलाकार पाइप पठाइन्छ । चिस्याउने टबमा चिसो पानीको आपूर्ति निरन्तर भैरहेको हुन्छ जुन पुनः प्रयोग गर्न सकिन्छ ।

अब ठोस बनेको पाइपलाई पानीबाट भिकी अनवरत रुपमा (Continuously) डाईबाट तानिन्छ । तान्ने प्रक्रियाको स्पीड पाइपको मोटाई र Extruder को क्षमताको आधारमा तय गरिन्छ । पाइपलाई सामान्यतया सानो गोलाई छ भने Winder Unit मा क्वाइल बनाइन्छ र ठूलो गोलाईको छ भने ५ मिटरको लम्बाईमा काटी भण्डारण गरिन्छ । यस किसिमको Extruder मेशिनले ११० mm सम्मको पाइप निर्माण गर्न सकिन्छ ।

नेपाल गुणस्तर प्रमाण चिन्ह प्राप्त गरिसकेको उद्योग हो भने पाइपलाई चिस्याइसकेपछि नेपाल गुणस्तर तथा नापतौल विभागले ले निर्धारण गरे अनुरूप छापने रिबनको सहायताले पाइपमा नेपाल गुणस्तर प्रमाण चिन्ह NS-40 र कारखानाको नाम छापिने कार्य गर्नु पर्छ । आवश्यक साइजमा कटिएको पाइपलाई टेपको सहायताले प्याकिङ्ग गर्नु पर्छ । सानो गोलाईको पाइपलाई गोलो पारी बेरेर प्याकिङ्ग गर्नु पर्छ । प्याकिङ्ग गरिएको पाइपहरु खुल्ला ठाउँमा भण्डारण गर्नु पर्छ ।

Extruder प्रक्रियाका केही महत्वपूर्ण तापक्रमहरु

Cylinder/Barrel Temperature	180-205 °C
Head Temperature	190-205 °C
Die Temperature	190-205 °C
Melt Temperature	200-220 °C

### ३. वातावरणीय पक्ष

#### प्रदुषणको किसिम

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

सि.नं.	प्रदुषणको किसिम	निश्कासन हुने बस्तुहरु
१	ठोस खेर पदार्थ	ग्रेनुएल बसार पसार गर्दा पोखिएको ग्रेनुएल, एक्सट्रुजन प्रकृत्यामा पग्लिएर चुहेर निस्केका माष्टरव्याच, सेटिङ्ग गर्दाको प्लाष्टिकका खेर, पाईप काट्दा प्लाष्टिकको धुलो खेरको रुपमा निस्कन्छ
२	तरल खेर पदार्थ	पाइपलाई चिस्याई तातेर निस्कने पानी जुन पुनः प्रयोग गर्न सकिन्छ
३	ध्वनी प्रदुषण	मेशिनको संचालनबाट र पाईपको कटाइ प्रकृत्यामा केही मात्रामा ध्वनी उत्पन्न हुन्छ
४	वायु प्रदुषण	उल्लेख केही नहुने

#### रोकथामका उपायहरु

सि.नं.	प्रदुषणको किसिम	रोकथामका उपायहरु
१	ठोस खेर पदार्थ	एक्सट्रुडर मेशिनलाई ठीक अवस्थामा राख्ने, एक्सट्रुजन प्रकृत्यालाई सही तवरले संचालन गर्ने, दबावको हावालाई चुहिन नदिई ठिक संग क्ल्याम्प गर्ने, पाईप काट्दा ठिक संग काट्ने र निस्केको HDPE खेर पुनः प्रयोग गर्न सकिन्छ
२	तरल खेर पदार्थ	पाइपलाई चिस्याई तातेर निस्कने पानी चिस्याएर पुनः प्रयोग गर्न सकिन्छ
३	ध्वनी प्रदुषण	उत्पादनको क्रममा निस्कने आवाजबाट वातावरणमा पर्न सक्ने प्रभावलाई न्यूनीकरण गर्न निम्नानुसारको व्यवस्था गर्न सकिन्छ । <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ मेशिन जडान गर्दा फाउण्डेशन मजबुत गरी कम्पन कम गर्न सकिन्छ ।</li> <li>➤ मेशिनमा ग्रीज लुब्रिकेन्टहरु लगाइने छ जसले गर्दा कम आवाज निस्कन्छ ।</li> <li>➤ कामदारहरुलाई एअर प्लग र अन्य सुरक्षात्मक उपकरणहरु को व्यवस्था गर्नु पर्छ ।</li> <li>➤ ध्वनी प्रदुषणका कारक मेशिनहरुलाई सेड भित्रमात्र संचालन गर्नु पर्छ ।</li> </ul>
४	वायु प्रदुषण	उत्पादन कक्षमा एकजष्ट फ्यान आदीको व्यवस्थाले गर्दा प्रदुषित वायु बाहिर जाने हुनाले वायु प्रदुषण न्यून हुन्छ । धुलो नियन्त्रण गर्न डष्टकलेक्टरको व्यवस्था गर्नु पर्छ ।

## सरसफाई

उद्योगबाट निस्कने, खेर जाने ठोस पर्दाथ HDPE पाइपका टुक्राहरु, HDPE पाइपको धूलो हुन् । HDPE पाइपका टुक्राहरु उत्पादन प्रकृत्यामा पुनः प्रयोग गर्नु पर्छ ।

- कारखाना मेशिनहरु सरसफाई गरी बेला बेलामा मर्मत सम्भार गर्नु पर्छ ।
- Good House Keeping Practice अपनाउनु पर्छ ।
- सकेसम्म HDPE पाइपका टुक्राहरु र HDPE पाइपको धूलोलाई भुईमा छरिनबाट रोक्नु पर्छ ।
- तातेर निस्केको तातो पानीलाई भई तल खाडलमा चिस्याएर पाइप चिस्याउने काममा पुनः प्रयोग गर्नु पर्छ ।

## कामदारहरुको स्वास्थ्य र सुरक्षा

कामदारहरुको स्वास्थ्य सुरक्षाको लागी प्राथमिक उपचारको व्यवस्था गर्नु पर्छ । मास्क, पन्जा जस्ता स्वास्थ्य सुरक्षाका साधनहरु उपलब्ध गर्नुपर्छ । कामदारहरुको स्वास्थ्य उपचारको लागी वरोवर स्वास्थ्य परिक्षणको ब्यवस्था गर्नु पर्छ ।

## ध्वनी प्रदुषण:

मेशिन जडान गर्दा फाउण्डेशन मजबुत गर्नु पर्छ । जसले गर्दा मेशिन सचालन गर्दा कम्पन कम हुन्छ । मेशिनमा ग्रीज लुब्रिकेन्टहरु लगाउनु पर्छ । जसले गर्दा कम आवाज निस्कन्छ । कामदारहरुलाई एअर प्लग र अन्य सुरक्षात्मक उपकरणहरु को ब्यवस्था गर्न पर्छ । ध्वनी प्रदुषणका कारक मेशिनहरुलाई छुट्टै कोठा भित्रमात्र संचालन गर्नु पर्छ ।

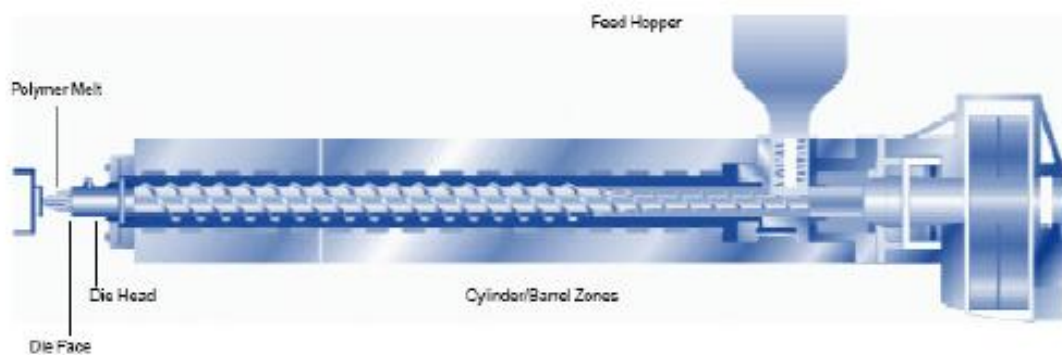
## ट्रेनिङ्ग:

कामदारहरुलाई आवश्यकता अनुसारको कामको तालिमको ब्यवस्था गर्नु पर्छ ।

## अग्नी तथा विद्युतिय आकस्मिक घटना:

अग्नी नियन्त्रण गर्न अग्नि निवारक सिलिण्डर कारखानामा राख्न प्राथमिकता दिनु पर्छ । विद्युतिय तार जडानमा विषेश होसियारी अपनाउनु पर्छ ।

## ४. हाई डेन्सिटी पोली इथिलीन (HDPE) पाईपको उत्पादन सम्बन्धी केही Pictorial Views हरु



Typical Pipe Extruder

स्किम

१	परियोजनाको नाम	HDPE पाइप उत्पादन गर्ने उद्योग	
२	वार्षिक उत्पादन क्षमता	वार्षिक ३००००० के जी HDPE पाइप उत्पादन गर्ने	
३	कारखाना स्थापना हुने स्थान	शहरी क्षेत्रहरू र आसपासका यातायात, विद्युत, सुलभ क्षेत्र	
४	वार्षिक काम गर्ने समय	दैनिक १६ घण्टा, वार्षिक ३०० दिन	
५	कुल पूँजी लागनी		१४,९४९,३९४।४०
क)	चालु पूँजी	५,२६४,३९४।४०	
ख)	स्थिर पूँजी	९,६७७,०००।००	
६	वित्तिय संस्थाबाट ऋण		८,९६४,८३६।६४
क)	दिर्घकालिन ऋण	५,८०६,२००।००	
ख)	अल्पकालिन ऋण	३,१५८,६३६।६४	
७	मुनाफाको प्रतिफल प्रतिशतमा		३५
क)	कुल पूँजी लागनीमा		३५
८	पार विन्दु		
क)	प्रतिशतमा		३५
ख)	मूल्यमा		२०,९९३,५५३।९२
९	मुनाफा		५,२०३,९४६।३४
क)	वार्षिक आमदानी	६०,०००,०००।००	
ख)	वार्षिक खर्च	५४,७९६,८५३।६६	
१०	रोजगारी		१३ जना

HDPE पाइप उत्पादन गर्ने उद्योग

शहरी क्षेत्रहरू र आसपासका यातायात, विद्युत, सुलभ क्षेत्र

औद्योगिक स्कीम

स्थिर पूँजी विवरण		परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,१००,०००।००
१	जग्गा १ रोपनी	१	रोपनी	१००००००	१,०००,०००।००	
	जग्गा विकास	१०	प्रतिशत		१००,०००।००	

२	निर्माण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	२,९८२,०००।००
क)	कारखाना (सेड) बर्फि	२०००	बर्ग	१०००	२,०००,०००।००	



			फिट			
ख)	गोदाम घर	६००	बर्ग फिट	८००	४८०.०००१००	
ग)	कार्यालय घर	३००	बर्ग फिट	१२००	३६०.०००१००	
घ)	विद्युतीकरण				१४२.०००१००	
३	मेशिन औजार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	५,३९५.०००१००
क)	एक्सटुडर मेशिन ६५ मि. मि. सम्पूर्ण सेट भ्याकूम साइजिंग टयांक. हल अफ ट्राभिलिंग स. ट्रिपिंग च्यूट तथा कम्प्रेसर क्वाइलर सहित	२	थान	१,५००.०००१००	३,०००.०००१००	
ख)	एअर कम्प्रेसर मेशिन	२	थान	३००.०००१००	६००.०००१००	
ग)	डाइज म्यानड्रेल सेट साइज २०. ४०. ६३. ७५. ९०. ११० मि. मि.	२	थान	३००.०००१००	६००.०००१००	
घ)	पाइप क्वाइलर मेशिन	३	थान	१५०.०००१००	४५०.०००१००	
ङ)	चिलिंग प्लान्ट	२	थान	१५०.०००१००	३००.०००१००	
च)	ढक तराजु	२	थान	७५.०००१००	१५०.०००१००	
छ)	एगजस्ट फ्यान आदी	३	थान	१५.०००१००	४५.०००१००	
ज)	मेशिन जडान तथा विद्युतीकरण			१५०.०००१००	१५०.०००१००	
झ)	विविध				१००.०००१००	

४	फर्निचर तथा फिक्वर अफिस इकुपमेन्ट	१००,०००१००
५	उद्योग लगानी हुनु पूर्व खर्च	५०,०००१००
६	तथा उद्योग संचालन हुन अधिको खर्च	५०,०००१००
८	कुल स्थिर पूँजी	९,६७७,०००१००

	चालु पूँजी विवरण		परिमाण	एकाइ	जम्मा	५,२६४,३९४।४०
क)	कच्चा माल मौज्जात		१५	दिन	२,४२७,५००।००	
ख)	प्रशोधनमा रहने		२	दिन	३५४,६९१।८०	
ग)	तैयारी माल मौज्जात		७	दिन	१,२४९,९४९।३०	
घ)	उद्योगो विक्रि दिन		७	दिन	१,२४९,९४९।३०	
	चालु पूँजी लगानी				५,२६४,३९४।४०	

क)	कुल पूँजी लगानी	१४,९४१,३९४।४०
----	-----------------	---------------

- ख) कुल स्थिर पूँजी लगानी  
ग) कुल चालु पूँजी लगानी

९६७७,०००।००  
५,२६४,३९४।४०

वार्षिक उत्पादन खर्च

स्थिर खर्च

१	ह्रास कट्टी	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	७०८,६००।००
क)	भवन	२,९८२,०००।००	प्रतिशत	५	१४९,१००।००	
ख)	मेशिन औजार	५,३९५,०००।००	प्रतिशत	१०	५३९,५००।००	
ग)	फर्निचर फिक्चर	१००,०००।००	प्रतिशत	२०	२०,०००।००	

२ विमा १ प्रतिशतले (स्थिर मुल्यमा जग्गाको मुल्य बाहेक)

८५,७७०।००

३ ब्याज दिर्घकालिन ऋण

५,८०६,२००।०० प्रतिशत

१०

५८०,६२०।००

५८०,६२०।००

४	अप्रत्यक्ष कर्मचारी	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,१०४,०००।००
क)	ब्यबस्थापक	१	जना	१८,०००	२१६,०००	
ख)	लेखापाल	१	जना	१४,०००	१६८,०००	
गं)	स्टोर क्लिपर तथा सेल्स म्यान	३	जना	१२,०००	४३२,०००	
घ)	पाले पियन	३	जना	८,०००	२४,०००	

८

५ कार्यालय खर्च

२९५,०००।००

क) मसलन्द छपाई अफिस समान

५०,०००।००

ख) भत्ता परिवहन

२०,०००।००

गं) मर्मत संभार

३०,०००।००

घ) दस्तुर महशुल

१०,०००।००

ङ) भैपरी तथा अन्य

५०,०००।००

च) स्थिर विजुली खर्च ५० केभीए

१३५,०००।००

६ लेखा परिक्षण

१०,०००।००

७ कुल स्थिर खर्च

२,७८३,९९०।००

चल खर्च विवरण

८	कच्चा माल	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	४८,५५०,०००।००
क)	भरजिन हाई डेन्सिटी पोलिथीन (HDPE) ग्रानुअल्स	२४००००	केजी	१४०।००	३३,६००,०००।००	
ख)	मास्टर ब्याच	७००००	केजी	२१०।००	१४,७००,०००।००	
ग)	प्याकेजिङ समान				२५०,०००।००	
९	प्रत्यक्ष कामदार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	७९२,०००।००

क)	दक्ष कामदार	२	जना	१०.०००१००	२४०.०००१००
ख)	अर्धदक्ष कामदार	२	जना	९.०००१००	२१६.०००१००
ग)	सहायक कामदार	२	जना	८.०००१००	१९२.०००१००
घ)	सुपरभाइजर	१	जना	१२.०००१००	१४४.०००१००

७

१०	उत्पादन तथा अन्य खर्च					२,३५५,०००१००
क)	विद्युत महशुल · ५०x१६x३०० xरु७ प्रति युनिट				१,६८०.०००१००	
ख)	लुब्रिकेन्ट, डिजेल, मोविल सवारी इन्धन सहित				१५०.०००१००	
ग)	मर्मत सम्भार				१७५.०००१००	
घ)	जगेडा पार्ट पूजा आदी				२५०.०००१००	
ङ)	अन्य				१००.०००१००	
११	ब्याज अल्पकालिन ऋण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	३१५,८६३।६६

३,१५८,६३६।६४ प्रतिशत १० ३१५,८६३।६६

१२	कुल चल खर्च					५२,०१२,८६३।६६
१३	कुल वार्षिक उत्पादन खर्च					५४,७९६,८५३।६६

	आम्दानी विक्री विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	६०,०००,०००१००
क)	विभिन्न साइजका HDPE पाइप	३००.०००	केजी	२००।००	६०,०००,०००१००	

मूनाफा		५,२०३,१४६।३४
वार्षिक बिक्रीबाट आम्दानी		६०,०००,०००१००
वार्षिक उत्पादन खर्च		५४,७९६,८५३।६६

### वित्तिय विश्लेषण ऋणक

#### पार विन्दु

पार विन्दु	प्रतिशतमा	३५
पार विन्दु मूल्यमा		२०,९१३,५५३।१२
कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत बढेमा		
कच्चा मालको मूल्य		५३,४०५,०००।००
कुल चल खर्च		५६,८६७,८६३।६६
कुल स्थिर खर्च		२,७८३,९९०।००
विक्रीबाट आम्दानी		६०,०००,०००।००
पार विन्दु	प्रतिशतमा	८९
पार विन्दु कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत घटेमा		
कच्चा मालको मूल्य		४३,६९५,०००।००
कुल चल खर्च		

			४७,१५७.८६३।६६
कुल स्थिर खर्च			२,७८३,९९०।००
विक्रीबाट आम्दानी			६०,०००,०००।००
पार विन्दु	प्रतिशतमा		२२
<b>प्रतिफल विश्लेषण</b>			
लगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा		३५
स्वलगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा		८७
<b>नगद प्रवाह विश्लेषण</b>			
	<b>वार्षिक उत्पादन</b>		
	<b>क्षमता प्रतिशत</b>		
<b>वर्ष</b>	<b>मा</b>	<b>विक्रीबाट आम्दानी रु मा</b>	
१ वर्ष	५०	३०,०००,०००।००	
२ वर्ष	६०	३६,०००,०००।००	
३ वर्ष	७०	४२,०००,०००।००	
४ वर्ष	८०	४८,०००,०००।००	
५ वर्ष	९०	५४,०००,०००।००	

## स्किम

१ परियोजनाको नाम	HDPE पाइप उत्पादन गर्ने उद्योग	
२ वार्षिक उत्पादन क्षमता	वार्षिक ३००००० के जी HDPE पाइप उत्पादन गर्ने	
३ कारखाना स्थापना हुने स्थान	शहरी क्षेत्रहरू र आसपासका यातायात, विद्युत, सुलभ क्षेत्र	
४ वार्षिक काम गर्ने समय	दैनिक १६ घण्टा, वार्षिक ३०० दिन	
५ कुल पूँजी लागनी		१४,९४१,३९४।४०
क) चालु पूँजी	५,२६४,३९४।४०	
ख) स्थिर पूँजी	९,६७७,०००।००	
६ वित्तिय संस्थाबाट ऋण		८,९६४,८३६।६४
क) दिर्घकालिन ऋण	५,८०६,२००।००	
ख) अल्पकालिन ऋण	३,१५८,६३६।६४	
७ मुनाफाको प्रतिफल प्रतिशतमा		३५
क) कुल पूँजी लागनीमा	३५	
८ पार विन्दु		३५
क) प्रतिशतमा		२०,९९३,५५३।९२
ख) मूल्यमा		
९ मुनाफा		५,२०३,९४६।३४
क) वार्षिक आमदानी	६०,०००,०००।००	
ख) वार्षिक खर्च	५४,७९६,०५३।६६	
१० रोजगारी		१३ जना

HDPE पाइप उत्पादन गर्ने उद्योग

शहरी क्षेत्रहरू र आसपासका यातायात, विद्युत, सुलभ क्षेत्र

औद्योगिक स्कीम

स्थिर पूँजी विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,१००,०००।००
१ जग्गा १ रोपनी	१	रोपनी	१००००००	१,०००.०००।००	
जग्गा विकास	१०	प्रतिशत		१००.०००।००	

२ निर्माण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	२,९८२,०००।००
क) कारखाना (सेड) बर्गफुट	२०००	बर्ग फिट	१०००	२,०००.०००।००	
ख) गोदाम घर	६००	बर्ग फिट	८००	४८०.०००।००	
ग) कार्यालय घर	३००	बर्ग फिट	१२००	३६०.०००।००	
घ) विद्युतीकरण				१४२.०००।००	

३ मेशिन औजार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	५,३९५,०००।००
क) एक्सटुडर मेशिन ६५ मि-मि सम्पूर्ण सेट भ्याकूम साइजिंग टयांक हल अफ ट्राभिलिंग स ट्रिपिंग च्यूट तथा कम्प्रेसर क्वाड्रलर सहित	२	थान	१,५००.०००।००	३,०००.०००।००	
ख) एअर कम्प्रेसर मेशिन	२	थान	३००.०००।००	६००.०००।००	
ग) डाइज म्यानड्रेल सेट साइज २०, ४०, ६३, ७५, ९०, ११० मि-मि	२	थान	३००.०००।००	६००.०००।००	
घ) पाइप क्वाड्रल मेशिन	३	थान	१५०.०००।००	४५०.०००।००	
ङ) चिलिंग प्लान्ट	२	थान	१५०.०००।००	३००.०००।००	
च) ढक तराजू	२	थान	७५.०००।००	१५०.०००।००	
छ) एगजस्ट फ्यान आदी	३	थान	१५.०००।००	४५.०००।००	
ज) मेशिन जडान तथा विद्युतीकरण			१५०.०००।००	१५०.०००।००	
झ) विविध				१००.०००।००	

४ फर्निचर तथा फिक्चर अफिस इकुपमेन्ट	१००,०००।००
५ उद्योग लगानी हुनु पूर्व खर्च	५०,०००।००
६ तथा उद्योग संचालन हुन अघिको खर्च	५०,०००।००

८ कुल स्थिर पूँजी ९६७७,०००।००

चालु पूँजी विवरण	परिमाण	एकाइ	जम्मा
क) कच्चा माल मौज्जात	१५	दिन	२,४२७,५००।००
ख) प्रशोधनमा रहने	२	दिन	३५४,६९९।००
ग) तैयारी माल मौज्जात	७	दिन	१,२४९,९४९।३०
घ) उद्योगो विरक्ति दिन	७	दिन	१,२४९,९४९।३०
चालु पूँजी लगानी			५,२६४,३९४।४०

क) कुल पूँजी लगानी	१४,९४९,३९४।४०
ख) कुल स्थिर पूँजी लगानी	९६७७,०००।००
ग) कुल चालु पूँजी लगानी	५,२६४,३९४।४०

वार्षिक उत्पादन खर्च  
स्थिर खर्च

१ ह्रास कट्टी	परिमाण	एकाइ	दर	जम्मा
क) भवन	२,९८२,०००।००	प्रतिशत	५	१,४९,१००।००
ख) मेसिन औजार	५,३९५,०००।००	प्रतिशत	१०	५,३९,५००।००
ग) फर्निचर फिक्चर	१००,०००।००	प्रतिशत	२०	२०,०००।००

२ विमा १ प्रतिशतले (स्थिर मुल्यमा जग्गाको मुल्य बाहेक) ८५,७७०।००

३ ब्याज दिर्घकालिन ऋण ५,८०६,२००।०० प्रतिशत १० ५,८०,६२०।०० ५,८०,६२०।००

४ अप्रत्यक्ष कर्मचारी	परिमाण	एकाइ	दर	जम्मा
क) व्ययबस्थापक	१	जना	१८,०००	२,९६,०००
ख) लेखापाल	१	जना	१४,०००	१,६८,०००
ग) स्टोर क्लर्क तथा सेल्स म्यान	३	जना	१२,०००	४,३२,०००
घ) पाले पियन	३	जना	८,०००	२,४८,०००

८

५ कार्यालय खर्च	२९५,०००।००
क) मसलन्द छपाई अफिस समान	५०,०००।००
ख) भत्ता परिवहन	२०,०००।००
ग) मर्मत संभार	३०,०००।००
घ) दस्तुर महशुल	१०,०००।००
ङ) भैपरी तथा अन्य	५०,०००।००
च) स्थिर विजुली खर्च ५० केभीए	१३५,०००।००
६ लेखा परिक्षण	१०,०००।००
७ कुल स्थिर खर्च	२,७८३,९९०।००

**चल खर्च विवरण**

द	कच्चा माल	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	४८,५५०,०००।००
क)	भरजिन हाई डेनसिटी पोलिथीन (HDPE) ग्रानुअल्स	२४००००	केजी	१४०।००	३३,६००.०००।००	
ख)	मास्टर ब्याच	७००००	केजी	२१०।००	१४,७००.०००।००	
ग)	प्याकेजिड समान				२५०.०००।००	

९	प्रत्यक्ष कामदार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	७९२,०००।००
क)	दक्ष कामदार	२	जना	१०,०००।००	२४०.०००।००	
ख)	अर्धदक्ष कामदार	२	जना	९,०००।००	२१६.०००।००	
ग)	सहायक कामदार	२	जना	८,०००।००	१९२.०००।००	
घ)	सुपरभाइजर	१	जना	१२,०००।००	१४४.०००।००	

७

१० उत्पादन तथा अन्य खर्च २,३५५,०००।००

क)	विद्युत महशुल - ५०x१६x२०० xरु७ प्रति युनिट	१६८०.०००।००
ख)	लुब्रिकेन्ट डिजेल, मोविल सवारी ईन्धन सहित	१५०.०००।००
ग)	मर्मत सम्भार	१७५.०००।००
घ)	जंगेडा पार्ट पूर्जा आदी	२५०.०००।००
ङ)	अन्य	१००.०००।००

११ ब्याज अल्पकालिन ऋण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	३१५,८६३।६६
	३,१५८,६३६।६४	प्रतिशत	१०	३१५,८६३।६६	

१२ कुल चल खर्च ५२,०१२,८६३।६६

१३ कुल वार्षिक उत्पादन खर्च ५४,७९६,८५३।६६

	आम्दानी विक्री विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	६०,०००,०००।००
क)	विभिन्न साइजका HDPE पाइप	३००,०००	केजी	२००।००	६०,०००.०००।००	

**मूनाफा**

वार्षिक बिक्रीबाट आम्दानी  
वार्षिक उत्पादन खर्च

५,२०३,१४६।३४  
६०,०००,०००।००  
५४,७९६,८५३।६६



## वित्तीय विश्लेषण तालिका

### पार विन्दु

पार विन्दु	प्रतिशतमा	३५
पार विन्दु मूल्यमा		२०,९९३,५५३।९२
कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत बढेमा		
कच्चाभालको मूल्य		५३,४०५,०००।००
कुल चल खर्च		५६,८६७,८६३।६६
कुल स्थिर खर्च		२,७८३,९९०।००
विक्रीबाट आम्दानी		६०,०००,०००।००
पार विन्दु	प्रतिशतमा	८९

पार विन्दु कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत घटेमा

कच्चाभालको मूल्य		४३,६९५,०००।००
कुल चल खर्च		४७,१५७,८६३।६६
कुल स्थिर खर्च		२,७८३,९९०।००
विक्रीबाट आम्दानी		६०,०००,०००।००
पार विन्दु	प्रतिशतमा	२२

### प्रतिफल विश्लेषण

लगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	३५
स्वलगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	८७

### नगद प्रवाह विश्लेषण

वर्ष	वार्षिक उत्पादन	
	क्षमता प्रतिशत मा	विक्रीबाट आम्दानी रु मा
१ वर्ष	५०	३०,०००,०००।००
२ वर्ष	६०	३६,०००,०००।००
३ वर्ष	७०	४२,०००,०००।००
४ वर्ष	८०	४८,०००,०००।००
५ वर्ष	९०	५४,०००,०००।००