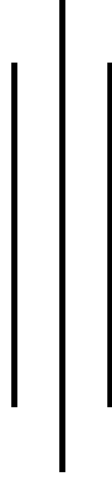


रवर स्टाम्प उद्योग



औद्योगिक स्कीम

- परिचय र प्राविधिक पक्ष
- आर्थिक पक्ष

नेपाल सरकार

उद्योग मन्त्रालय

घरेलु तथा साना उद्योग विभाग

त्रिपुरेश्वर, काठमाण्डौ

२०७०/०७१

विषय - सूची

- 1) परिचय
- 2) उत्पादन प्रक्रिया
- 3) वातावरणीय पक्ष
- 4) रबर स्ट्याम्प उद्योग सम्बन्धी अन्य विविध जानकारी
- 5) रबर स्ट्याम्प उद्योग सम्बन्धी Pictorial Views हरु
- 6) रिक्त
- 7) वित्तीय विश्लेषण मालक

रबर स्ट्याम्प उद्योग

१. परिचय

रबर स्ट्याम्पको प्रयोग धेरै पहिलेदेखि शुरु भएको हो । मुख्य गरी रबर स्ट्याम्पहरूको कर्पोरेट घरानाहरू विद्यालय र कलेजहरू, सरकारी-अर्धसरकारी कार्यालय प्रिण्टिङ इण्डष्ट्रिज हरूमा बढी प्रयोगमा ल्याइन्छ । रबर स्ट्याम्पको व्यवसायमा फ्ल्यास फोम, स्ट्याम्प माउण्ट, सबट्रयाक्ट सिट अथवा ब्याक-अफ सिट, स्ट्याम्पहरूको लागि मेशिन, सेल्फ इन्किङ मेशिन (Self Inking Machine), स्ट्याम्प र पोलिमरको लागि मसी आदि पनि बनाउने प्रचलन बढदै आइरहेको छ ।

स्ट्याम्पहरूको डिजाइन मुख्य गरि आजको समयमा सामान्य नै भएपनि आधुनिक मेशिनहरू प्रयोग गरि गर्ने गरिन्छ । उपभोक्ताहरूको आवश्यकता र माग अनुसारका रबर स्ट्याम्पहरू उत्पादन गर्नको लागि आजकालका उद्योगहरू सक्षम छन् । कुनै रबर स्ट्याम्प उद्योगहरूले रबर स्ट्याम्पको लागि आवश्यक पर्ने Accessories हरूपनि उपलब्ध गराउने गर्दछन् । जस्तै : फ्ल्यास फोम, फ्ल्यास स्ट्याम्पको लागि मसि, पोलिमर, सबट्रयाक्ट सिट अथवा ब्याक-अफ सिट, माउण्टस आदि । यी वस्तुहरू स्ट्याम्प उत्पादन गर्ने उद्योगहरूबाट माग गर्ने गरिन्छ । पहिले पहिले धेरैजसो देशहरूमा रबर स्ट्याम्पहरूको प्रयोग हुनुभन्दा पहिले प्रिमिटिभ स्ट्याम्पहरू प्रयोग गरी हातबाट नै बनाउने गरिन्थ्यो । भारतमा स्ट्याम्पहरूको मोल्डको लागि Mud प्रयोग गरिन्थ्यो ।

रबर स्ट्याम्प बनाउन सजिलो र छिटो भएको हुनाले यस प्रविधिको प्रयोग नेपालमा बढदै गईरहेको छ । आधुनिक उद्योग, स्कुल, ट्रेडिङ, आदि जस्ता संस्थाहरू थपिदै जाने भएकोले रबर स्ट्याम्पको प्रयोग बढदै जाने भएकोले माग अनुसारको रबर स्ट्याम्प उत्पादन गरी राम्रै आय आर्जन गर्न सकिन्छ ।

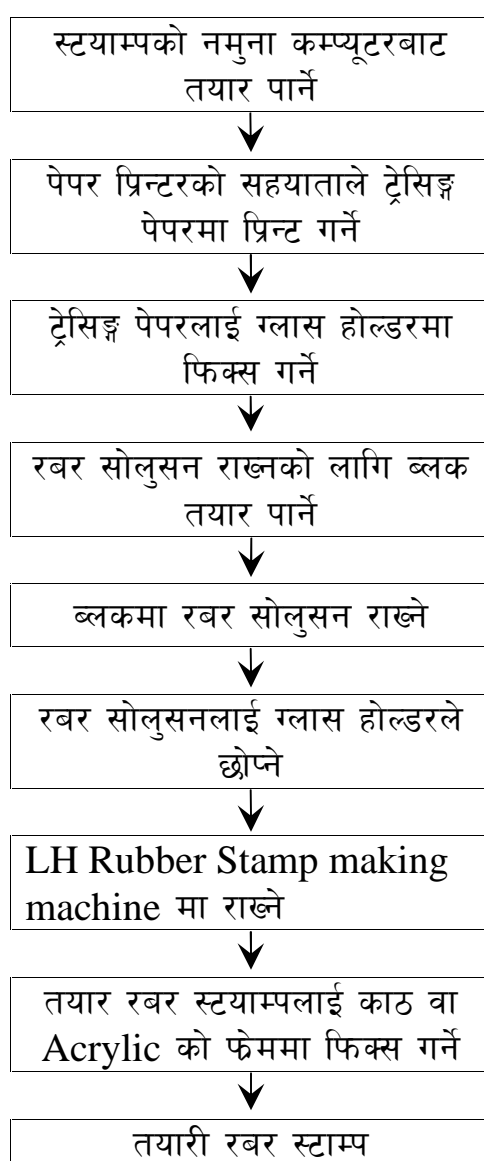
२. उत्पादन प्रक्रिया:

रबर स्ट्याम्प उत्पादन गर्ने प्रविधि सजिलो र सरल छन् । रबर स्ट्याम्प उत्पादन गर्न कम्प्युटर सम्बन्धी दक्ष व्यक्ति द्वारा चाहिएको स्ट्याम्पका नमुना तयार पारिन्छ । तयारी नमुनालाई प्रिन्टरको सहायताले ट्रेसिङ पेपरमा प्रिन्ट गरिन्छ । प्रिन्ट भएका नमुना स्ट्याम्पलाई High-Den Spray गरेर ग्लास होल्डरमा राखिन्छ । राखिएका ट्रेसिङ पेपर माथि प्लास्टिकका साना फिल्म राखी Damming Tape ले ब्लक बनाउनको लागि घेरा राखिन्छ । घेरा राखि सके पछि त्यस फोमका घेरा भित्र रबर सोलुशन Resin राखिन्छ । Resin भित्र रहेका हावाका फोकालाई कुनै तिखो पिनले हावाका फोका फुटाउने र माथिबाट फेरी एउटा प्लास्टिकका फिल्मले छोपिन्छ । छोपि सकेका Resin लाई सिसाको सलाइड

होल्डरले छोपिन्छ । तयारी ग्लास होल्डरलाई LH Rubber Stamp making machine को वाक्स भित्र केही मिनेटको लागि राखिन्छ र Upper/Lower स्विच लाई अपरेट गरिन्छ । त्यस पछि स्ट्याम्प तयार हुन्छ, तयारी स्ट्याम्पलाई कैचीको सहायाताले काटिन्छ र उक्त काटिएका रबर स्ट्याम्पलाई काठ वा Acrylic को फ्रेममा टासिन्छ । अन्त्यमा रबर स्ट्याम्प तयार गरिन्छ ।

रबर स्ट्याम्प उत्पादनको फ्लो चार्ट निम्न अनुसार हुन्छ

उत्पादन फ्लो चार्ट (Production Flow Chart)



३. वातावरणीय पक्ष

प्रदुषणको किसिम

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

सि.नं.	प्रदुषणको किसिम	निष्कासन हुने बस्तुहरु
१	ठोस खेर पदार्थ	कटिङ्ग गर्दा निस्कने रबर, पेपर, कागजका टुक्राहरु
२	तरल खेर पदार्थ	तरल कच्चा पदार्थ खेर जाँदैन
३	ध्वनी प्रदुषण	जेनेरेटरको संचालनबाट केही मात्रामा ध्वनी उत्पन्न हुन सक्छ
४	वायु प्रदुषण	केही धुवां तथा गन्ध आउन सक्छ

रोकथामका उपायहरु

सि.नं.	प्रदुषणको किसिम	रोकथामका उपायहरु
१	ठोस खेर पदार्थ	प्याकिङ्ग मेटरीयल्स, स्क्राप आदि कवाडीलाई विक्री गर्न सकिन्छ ।
२	ध्वनी प्रदुषण	उत्पादनको क्रममा निस्कने आवाजबाट वातावरणमा पर्न सक्ने प्रभावलाई न्यूनीकरण गर्न निम्नानुसारको व्यवस्था गर्न सकिने छ । <ul style="list-style-type: none"> ➤ मेशिन जडान गर्दा फाउण्डेशन मजबुत गरी कम्पन कम गर्न सकिन्छ । ➤ मेशिनमा ग्रीज लुब्रिकेन्टहरु लगाइने छ जसले गर्दा कम आवाज निस्कने हुन्छ । ➤ कामदारहरुलाई एअर प्लग र अन्य सुरक्षात्मक उपकरणहरु को व्यवस्था गर्नु पर्छ । ➤ ध्वनी प्रदुषणका कारक मेशिनहरुलाई सेड भित्रमात्र संचालन गर्नु पर्छ
३	वायु प्रदुषण	गन्ध, धुवां धुलो लाई न्यूनीकरण गर्न निम्नानुसारको व्यवस्था गर्न सकिन्छ । <ul style="list-style-type: none"> ➤ उत्पादन कक्षमा एकजष्ट फ्यान आदीको व्यवस्थाले गर्दा प्रदुषित वायु बाहिर जाने हुनाले वायु प्रदुषण न्यून हुन्छ ।

सरसफाई

उद्योगबाट निस्कने खेर जाने ठोस पर्दाथ, प्याकिङ्ग मेटरीयल, आदि अन्य निम्न अनुसार व्यवस्थित गर्नु पर्छ ।

- Good House Keeping Practice अपनाउनु पर्छ ।
- सरसफाइमा प्रयोग गरिने पानी कम गर्नु पर्छ ।

कामदारहरुको स्वास्थ्य र सुरक्षा

कामदारहरुको स्वास्थ्य सुरक्षाको लागि प्राथमिक उपचारको व्यवस्था गर्नु पर्छ । मास्क, पन्जा जस्ता स्वास्थ्य सुरक्षाका साधनहरु उपलब्ध गराउनु पर्छ । कामदारहरुको स्वास्थ्य उपचारको लागि समय समयमा स्वास्थ्य परिक्षणको व्यवस्था गर्नु पर्छ ।

ध्वनी प्रदुषण:

यस किसिमको उद्योगमा खासै ध्वनि प्रदुषण हुदैन । जेनेरेटर (प्रयोग गरिने भए) तथा अन्य ध्वनि प्रदुषणका कारक मेशिनहरुलाई छुट्टै कोठा भित्र राखेर मात्र संचालन गर्नु पर्दछ । जडान गर्दा फाउण्डेशन मजबुत गर्नु पर्छ । जसले गर्दा मेशिन संचालन गर्दा कम्पन कम हुन्छ ।

ट्रेनिङ्ग (तालिम):

कामदारहरुलाई आवश्यकता अनुसार काम सम्बन्धी र चेतनामुलक तालिमको व्यवस्था गर्नु पर्छ ।

अग्नी तथा विद्युतिय आकस्मिक घटना:

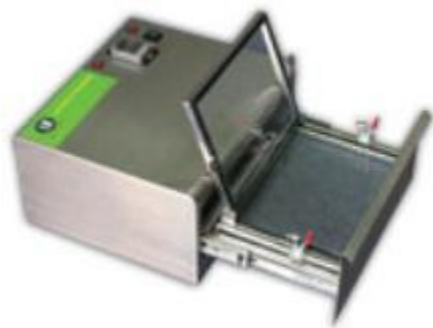
अग्नी नियन्त्रण गर्न अग्नी निवारक सिलिण्डर कारखानामा राख्न प्राथमिकता दिइने छ । विद्युतिय तार जडान विषेश होसियारी अपनाइने छ ।

४. रबर स्ट्याम्प उद्योग सम्बन्धी अन्य विविध जानकारी

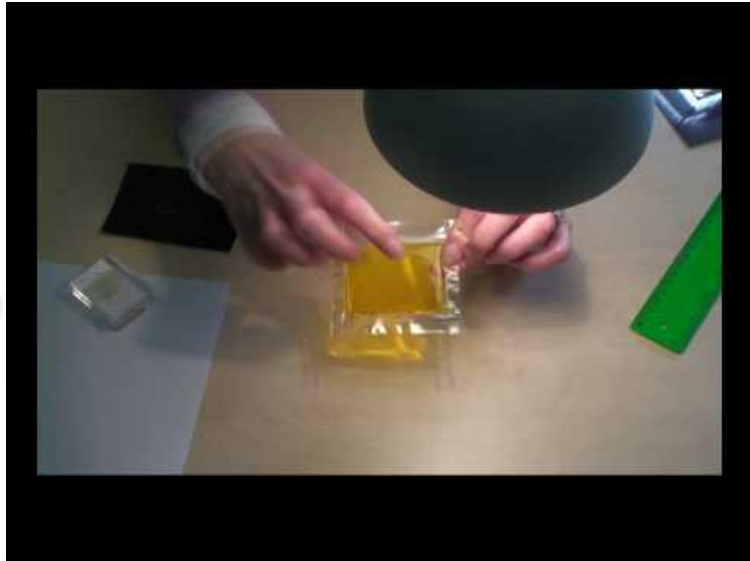
क) रबर बनाउने Process मा Resin राख्दा केही हावाका फोकाहरु उत्पन्न हुन्छ त्यस फोकालाई पिनको मद्दतले फुटाउनु पर्दछ ।

ख) रबर स्ट्याम्प बनाउँदा सम्बन्धित निकायको सम्बन्धित व्यक्तिको रोहबरमा मात्र बनाउनु पर्दछ ।

५. रबर स्ट्याम्प उद्योग सम्बन्धी Pictorial Views हरु



LH Rubber making Machine



Demonstration of Rubber Stamp making Process



Ready Rubber Stamps

स्किम

रबर स्टाम्प

- १ परियोजनाको नाम
- २ वार्षिक उत्पादन क्षमता

इन्क प्याड स्टाम्प - ३००० वटा
सेल्फ इन्क स्टाम्प - ३५०० वटा
कलर स्टाम्प - १००० वटा

- ३ कारखाना स्थापना हुने स्थान
- ४ वार्षिक काम गर्ने समय

शहरी क्षेत्रहरू र आसपासका यातायात, विद्युत, सुलभ क्षेत्र
दैनिक ८ घण्टा, वार्षिक ३०० दिन

५ कुल पूँजी लागनी

२,९५९,३९१३

- क) चालु पूँजी
- ख) स्थिर पूँजी

२९९,३९१३
२,७४०,०००।००

६ वित्तिय संस्थाबाट ऋण

१,७७५,७२३।८८

- क) दिर्घकालिन ऋण
- ख) अल्पकालिन ऋण

१,६४४,०००।००
१३१,७२३।८८

७ मुनाफाको प्रतिफल प्रतिशतमा

३७

- क) कुल पूँजी लागनीमा

३७

८ पार विन्दु

- क) प्रतिशतमा
- ख) मूल्यमा

४३

१,९३८,३६९।९०

९ मुनाफा

१,९०६,५६७।६५

- क) वार्षिक आमदानी
- ख) वार्षिक खर्च

२,६७५,०००।००
१,५६८,४३२।३५

१० रोजगारी

६ जना

रबर स्टाम्प

शहरी क्षेत्रहरू र आसपासका यातायात, विद्युत, सुलभ क्षेत्र

औद्योगिक स्कीम

स्थिर पूँजी विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	५५०,०००।००
१ जग्गा ०।७५ रोपनी	१	आना	५०००००	५००,०००।००	
जग्गा विकास	१०	प्रतिशत		५०,०००।००	

२ निर्माण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,०२०,०००।००
क) कारखाना (सेड) ८०० बर्ग फिट	८००	बर्ग फिट	९००	७२०,०००।००	
ख) कार्यालय घर २०० बर्ग फिट	२००	बर्ग फिट	१०००	२००,०००।००	
ग) विद्युतिकरण तथा स्यानाटरी				१००,०००।००	

३ मेशिन औजार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,०५५,०००।००
क) LH Rubber Stamp making machine	४	थान	१५०,०००।००	६००,०००।००	
ख) Glass Holder	८	थान	५,०००।००	४०,०००।००	
ग) Computer set	२	थान	३५,०००।००	७०,०००।००	
घ) Printer	२	थान	१२,०००।००	२४,०००।००	
ङ) Working Table	८	थान	१०,०००।००	८०,०००।००	
च) Generator	१	थान	१५०,०००।००	१५०,०००।००	
ध) Electrification & transportation		L/S	३५,०००।००	४०,२५०।००	
द) Miscellaneous		L/S		५०,७५०।००	

४ फर्निचर तथा फिक्चर अफिस इकुप्पमेन्ट	३०,०००।००
५ उद्योग लगानी हुनु पुर्व खर्च	४५,०००।००
६ तथा उद्योग सुंचालन हुन अघिको खर्च	४०,०००।००

८ कुल स्थिर पूँजी

२,७४०,०००।००

चालु पूँजी विवरण	परिमाण	एकाइ	जम्मा
क) कच्चा माल मौज्दात	४५	दिन	८०,३२५।००
ख) प्रशोधनमा रहने	१	दिन	४,०९४।५३
ग) तैयारी माल मौज्दात	३	दिन	१२,२८३।६०
घ) उद्योगो विक्रि दिन	३०	दिन	१२२,८३६।००
चालु पूँजी लगानी			२१९,५३९।१३

क) कुल पूँजी लगानी	२,९५९,५३९।१३
ख) कुल स्थिर पूँजी लगानी	२,७४०,०००।००
ग) कूल चालु पूँजी लगानी	२१९,५३९।१३

वार्षिक उत्पादन खर्च

स्थिर खर्च

१	ह्रास कट्टी	परिमाण	एकाइ	दर	जम्मा
क)	भवन	१,०२०,०००।००	प्रतिशत	५	५१,०००।००
ख)	मेशिन औजार	१,०५५,०००।००	प्रतिशत	१०	१०५,५००।००
ग)	फर्निचर फिक्चर	३०,०००।००	प्रतिशत	२०	६,०००।००

२ विमा १ प्रतिशतले (स्थिर मुल्यमा जग्गाको मुल्य बाहेक)	२१,९००।००
--	-----------

३ ब्याज दिर्घकालिन ऋण	घघघघघघघघघघ प्रतिशत	१०	१६४,४००।००	१६४,४००।००
-----------------------	--------------------	----	------------	------------

४	अप्रत्यक्ष कर्मचारी	परिमाण	एकाइ	दर	जम्मा
क)	ब्यबस्थापक	१	जना	१५०००	१५००००
ख)	सेल्स म्यान	१	जना	१००००	१२००००
ग)	पाले पियन	१	जना	६५००	७८०००

३

५ कार्यालय खर्च	८२,९६०।००
-----------------	-----------

क) मसलन्द छुपाई अफिस समान	१०,०००।००
ख) भत्ता परिवहन, फोन आदी	२०,०००।००
ग) मर्मत संभार	२५,०००।००
घ) दस्तुर महशुल	७,०००।००
) भैपरी तथा अन्य	२०,०००।००
च) स्थिर विजुली खर्च	९,९६०।००

६ लेखा परिक्षण	१०,०००।००
----------------	-----------

७ कुल स्थिर खर्च	८१९,७६०।००
------------------	------------

चल खर्च विवरण

द	कच्चा माल	परिमाण	एकई	दर	जम्मा	५३५,५००।००
क)	Resin	४००	केजी	२५०।००	१००,०००।००	
ख)	High Den Spray	२००	थान	१५०।००	३०,०००।००	
ग)	Plastic Film	३००	रोल	२००।००	६०,०००।००	
घ)	Wood frame	३५००	थान	३५।००	१२२,५००।००	
ड)	Arcylic frame	४०००	केजी	२५।००	१००,०००।००	
च)	Addhesive	२००	केजी	६५।००	१३,०००।००	
छ)	Colour Module	२५	थान	४००।००	१०,०००।००	
ज)	Tracing Paper	२००	रिम	५००।००	१००,०००।००	

९	प्रत्यक्ष कामदार	परिमाण	एकई	दर	जम्मा	१५०,०००।००
क)	दक्ष कामदार	१	जना	८,०००।००	९६,०००।००	
ख)	अर्धदक्ष कामदार	१	जना	६,५००।००	७८,०००।००	
ग)	सहायक कामदार	१	जना	६,०००।००	७२,०००।००	

३

१० उत्पादन तथा अन्य खर्च

५०,०००।००

क) विद्युत महशुल	२५,०००।००
ख) लुब्रिकेन्ट, डिजेल, मोविल सवारी ईन्धन सहित	५,०००।००
ग) मर्मत सम्भार	१०,०००।००
घ) जगेडा पार्ट पूर्जा आदी	५,०००।००
ड) अन्य	५,०००।००

११	ब्याज अल्पकालिन ऋण	परिमाण	एकई	दर	जम्मा	१३,१७२।३५
		१३१,७२३।४८	प्रतिशत	१०		१३,१७२।३५

१२ कुल चल खर्च

७४८,६७२।३५

१३ कुल वार्षिक उत्पादन खर्च

१,५६८,४३२।३५

	आम्दानी विक्री विवरण	परिमाण	एकई	दर	जम्मा	२,६७५,०००।००
क)	इन्क प्याड स्टाम्प	३०००	वटा	३००।००	९००,०००।००	
ख)	सेल्फ इन्क स्टाम्प	३५००	वटा	३५०।००	१,२२५,०००।००	
ग)	क्लर स्टाम्प	१०००	वटा	५५०।००	५५०,०००।००	

मूनाफा

१,१०६,५६७।६५

वार्षिक बिक्रीबाट आम्दानी

२,६७५,०००।००

वार्षिक उत्पादन खर्च

१,५६८,४३२।३५

वित्तीय विश्लेषण तालिका

पार विन्दु

पार विन्दु	प्रतिशतमा	४३
पार विन्दु मूल्यमा		१,१३८,३६१।९०
कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत बढेमा		
कच्चा मालको मूल्य		५८९,०५०।००
कुल चल खर्च		८०२,२२२।३५
कुल स्थिर खर्च		८१९,७६०।००
विक्रीबाट आम्दानी		२,६७५,०००।००
पार विन्दु	प्रतिशतमा	४४

पार विन्दु कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत घटेमा

कच्चा मालको मूल्य		४८९,९५०।००
कुल चल खर्च		६९५,९२२।३५
कुल स्थिर खर्च		८१९,७६०।००
विक्रीबाट आम्दानी		२,६७५,०००।००
पार विन्दु	प्रतिशतमा	४१

प्रतिफल विश्लेषण

लगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	३७
स्वलगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	९३

नगद प्रवाह विश्लेषण

वर्ष	वार्षिक उत्पादन	
	क्षमता	विक्रीबाट आम्दानी रु. मा
१ वर्ष	५०	१,३३७,५००।००
२ वर्ष	६०	१,६०५,०००।००
३ वर्ष	७०	१,८७२,५००।००
४ वर्ष	८०	२,१४०,०००।००
५ वर्ष	९०	२,४०७,५००।००