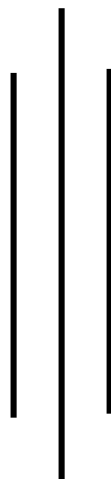


आल्मुनियमको भाडा बनाउने उद्योग



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) आब्युमिनियत उद्योग सम्बन्धी अन्य विविध जानकारी
- 5) आब्युमिनियत उद्योग सम्बन्धी Pictorial Views हरू
- 6) रिक्त
- 7) बित्तिय विश्लेषण ऋलक

- kyd ; zfwg, 2079

आल्युमिनियमको भाँडा उत्पादन गर्ने उद्योग

१. परिचय

आल्युमिनियमका भाँडा उत्पादन गर्ने उद्योगहरूले देशमा विदेशी आयात हुने भाँडाहरूको प्रतिस्थापन गरेर देशमै उच्च गुणस्तरको भाँडाहरू उत्पादन गरी आर्थिक रूपमा टेवा पु-याउछ भने अर्को तर्फ यस्ता उद्योगहरूले देशमा रोजगारीको अवसर पनि प्रदान गर्छ । धेरै जसो आल्युमिनियमको भाँडाकुडा नेपालमै उत्पादन हुने र थोरै मात्रामा भारतबाट आयात हुने गर्दछ । आल्युमिनियमका भाँडाहरू उत्पादन गर्ने उद्योग खोल्ने उद्यमीहरूलाई यस विभाग वा मातहतका कार्यालयहरूबाट स्कीमको नमूना प्राप्त होस भन्ने आशयले यस विभागबाट स्कीम निर्माण गराइएको हो

विभिन्न प्रकारका आल्युमिनियमका भाँडा उत्पादन गर्न आवश्यक पर्ने यन्त्र तथा उपकरणहरू, विद्युत शक्ति इन्धन, वार्षिक उत्पादन क्षमता, आदिका बारेमा उद्योग खोल्नु पूर्व जानकारी दिन खोजिएको छ । उद्योगीहरूले उत्पादनको प्रकृति हेरी यन्त्र वा उपकरण छान्नु, तीनका इफिसियन्सी, उर्जा उपभोग र आर्थिक भारका बारेमा अग्रिम जानकारी समेत प्राप्त गर्न सक्छन् । आफूलाई आवश्यक पर्ने जनशक्ति, बैकबाट लिनु पर्ने ऋण तथा ब्याजका बारेमा, इन्सुरेन्स प्रिमियमका बारेमा सचेत रहन्छन् ।

उद्योगलाई आवश्यक पर्ने वार्षिक स्थिर खर्च, चल खर्च तथा भैपरिआउने खर्च, वार्षिक आम्दानी नाफा नोक्सानीको आकलन समेत प्रस्तुत स्कीममा खुलाइ सम्पूर्ण उद्यमीहरूलाई यस स्किमलाई आधार मानी आफ्नो क्षमता अनुसारको स्किम बनोन सजिलो बनाइएको छ ।

अभै 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. आल्युमिनियमको भाँडा उत्पादन प्रकृया:

स्पनिङ्ग

आल्युमिनियमका भाँडाहरु उत्पादन गर्न सर्वप्रथम आवश्यक साइजको गोलो आल्युमिनियमको प्लेटलाई स्पनिङ्ग गर्ने मेसिनमा च्यापेर त्यसलाई घुमाउँदै काठको लौरो र अरु साँचाको सहयोगमा आवश्यक आकारमा ल्याइन्छ । त्यस पछि बढी भागलाई काटेर निकालिन्छ । यस प्रकृत्यामा शारिरिक श्रम र शीपको आवश्यकता पर्छ । यो प्रकृत्यालाई सजिलोसंग संचालन गर्न ग्रिजको प्रयोग गरिन्छ । यस प्रकृत्यामा आल्युमिनियमका टुक्राहरु र बिग्रेका प्लेटहरु ठोस खेर बस्तुको रुपमा निस्कन्छ, भने ध्वनी प्रदुषण र दुर्घटनाका सम्भावना पनि हुन्छ ।

प्वाल पार्ने

आकारमा ल्याइसकेका आल्युमिनियमका प्लेटमा ह्यान्डिल जस्ता सहायक साधन जोड्न आवश्यक ठाउमा मेसिनको सहायताले वा छिना र हठौडाको सहायताले प्वाल पार्ने कार्य गरिन्छ । त्यसरी प्वाल पार्दा आल्युमिनियमका टुक्राहरु र केही बिग्रेका बस्तुहरु ठोस खेर बस्तुको रुपमा निस्कन्छन् । यस प्रकृत्यामा ध्वनी प्रदुषण पनि हुने हुन्छ ।

फिटिङ्ग

प्वाल पारेको ठाउमा ह्यान्डिल जस्ता आवश्यक सहायक साधनहरु रिपिटको सहायताले जोड्ने कार्य हुन्छ । यस प्रकृत्यामा पनि बिग्रेका प्लेटहरु ठोस खेर बस्तुको रुपमा निस्कन्छ, भने ध्वनी प्रदुषण हुने हुन्छ ।

चिल्लो हटाउने

फिटिङ्गको कार्य सकेपछि भाँडोमा रहेको चिल्लो र फोहर हटाउन मट्टीतेल मिसाइएको काठको धूलोले पुछी सफा गरिन्छ । यस प्रकृत्यामा फोहर काठको धूलो ठोर खेरबस्तुको रुपमा निस्कन्छ ।

रासायनिक धुलाइ

चिल्लो हटाइसकेको भाँडोलाई चम्किलो पार्न हाइड्रो फ्लोरिक एसिडको घोलमा एक छिन डुबाएर निकालिन्छ । केही दिनको प्रयोग पछि हाइड्रो फ्लोरिक एसिडको घोल फोहर हुन्छ र त्यो फोहर भैसकेको घोल तरल खेर बस्तुको रुपमा निस्कन्छ ।

पखाल्ने प्रकृत्या

फ्लोरिक एसिडको घोलमा डुबाएर निकालेका भाँडाहरुलाई सफा पानीले राम्ररी पखालिन्छ ।

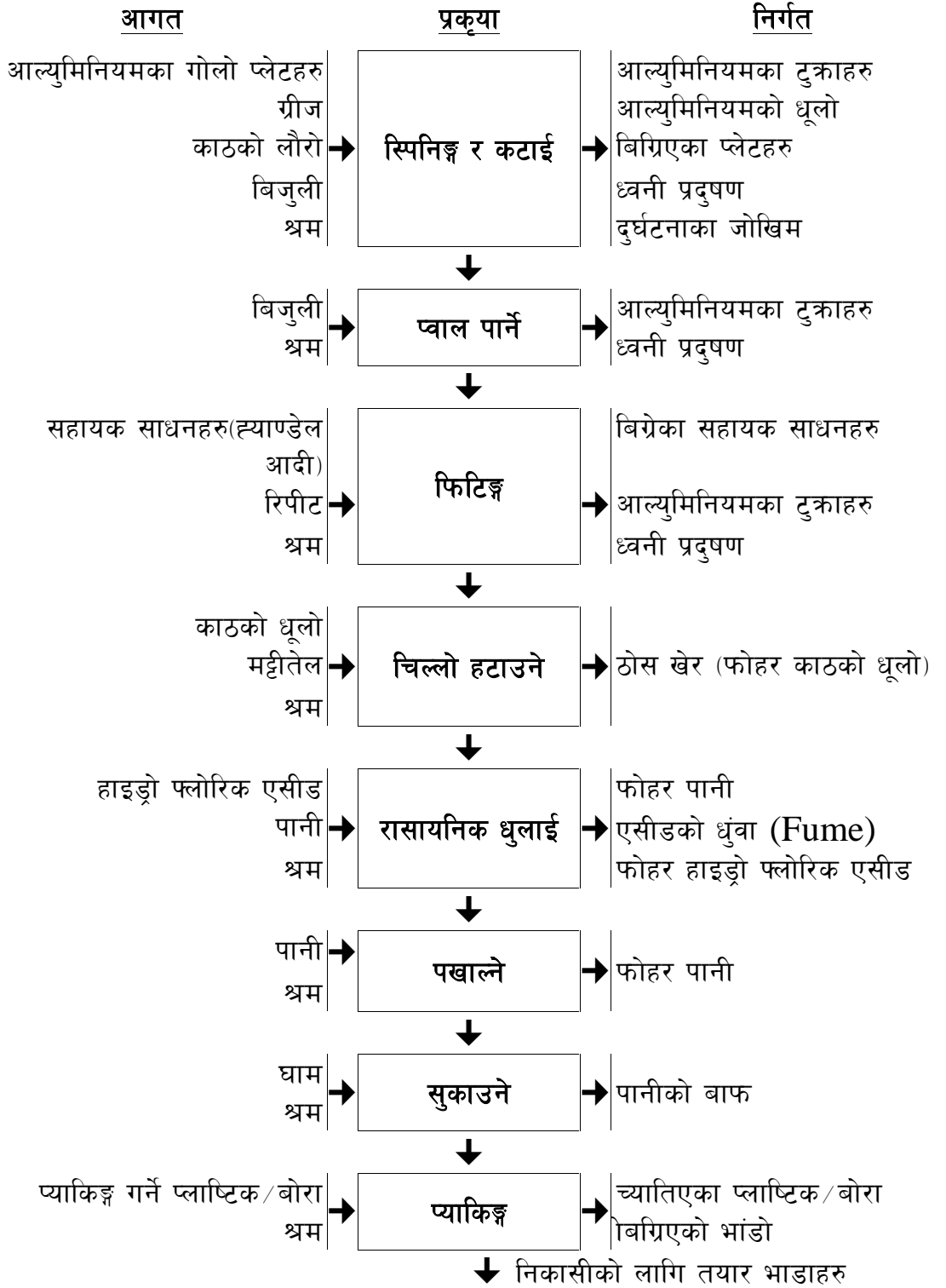
सुकाउने

पखालि सकेका भाँडाहरु घाममा सुकाइन्छ ।

प्याकिङ्ग

सुकिसकेका भाँडाहरु प्लाष्टिकका वा जुटका बोरामा प्याक गरेर भण्डारण गरिन्छ । यस प्रकृत्यामा च्यातिएका प्लाष्टिक वा जुटका बोराहरु ठोस खेर बस्तुको रुपमा निस्कन्छन् ।

आल्युमिनियमका भाँडा उत्पादन प्रकृया प्रवाह



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	स्पनिङ्ग, कटाई, र प्वाल पार्ने प्रकृत्यामा आल्युमिनियमका टुक्राहरु र धुलो ठोस खेरको रुपमा निस्कन्छ भने चिल्लो हटाउने प्रकृत्यामा फोहर काठको धुलो खेरको रुपमा निस्कन्छ
२	तरल खेर पदार्थ	रासायनिक धुलाइ तथा पखाल्ने प्रकृत्यामा निस्कने पानी
३	ध्वनी प्रदुषण	स्पनिङ्ग र कटाई, प्वाल पार्ने तथा फिटिङ्ग प्रकृत्यामा केही मात्रामा ध्वनी उत्पन्न हुने हुन्छ ।
४	वायु प्रदुषण	हाइड्रो फ्लोरिक एसिडको केही गन्ध आउने

रोकथामका उपायहरु

सि.नं.	प्रदुषणको किसिम	रोकथामका उपायहरु
१	ठोस खेर पदार्थ	आल्युमिनियमका टुक्राहरु आल्युमिनियमका साना सामान ढलाई गर्न, आल्युमिनियमको धूलो स्क्राप विक्री गर्न तथा फोहर काठको धूला बाल्नमा प्रयोग गर्न सकिन्छ
२	तरल खेर पदार्थ	फोहर एसिड तथा भाडाहरु पखाल्दा निस्कने पानीलाई एउटा खाडलमा जम्मा गरी सोडा हालेर Neutralize गरिसकेपछि फाल्नुपर्ने हुन्छ ।
३	ध्वनी प्रदुषण	उत्पादनको क्रममा निस्कने आवाजबाट वातावरणमा पर्न सक्ने प्रभावलाई न्यूनीकरण गर्न निम्नानुसारको व्यवस्था गर्नुपर्ने हुन्छ । <ul style="list-style-type: none"> ➤ मेशिन जडान गर्दा फाउण्डेशन मजबुत गरी कम्पन कम गर्नु पर्छ । ➤ मेशिनमा ग्रीज लुब्रिकेन्टहरु लगाइ आवाज कम गर्नु पर्छ । ➤ कामदारहरुलाई एअर प्लग र अन्य सुरक्षात्मक उपकरणहरु को व्यवस्था गर्नु पर्छ । ➤ ध्वनी प्रदुषणका कारक मेशिनहरुलाई सेड भित्रमात्र संचालन गर्नु पर्छ ।
४	वायु प्रदुषण	हाइड्रो फ्लोरिक एसिडको गन्धलाई व्यवस्था गर्न 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 आल्युमिनियमका टुक्राहरु, आल्युमिनियमको धूलो तथा फोहर काठको धूलो हुन । आल्युमिनियमका टुक्राहरु आल्युमिनियमका साना सामान ढलाई गर्न प्रयोग गर्न सकिन्छ । आल्युमिनियमको धूलो स्क्राप भेन्डरलाई विक्री गर्नु पर्छ । फोहोर पानी सोडा द्वारा उपचार गरी ब्यबस्थित गर्नु पर्छ ।

- कारखाना मेशिनहरु सरसफाई गरी बेला बेलामा मर्मत सम्भार गर्नु पर्छ ।
- Good House Keeping Practice अपनाउनु पर्छ ।
- सकेसम्म आल्युमिनियमका टुक्राहरुलाई भईमा छरिनबाट रोक्नु पर्छ ।
- पखाल्ने प्रकृत्यामा पानी चुहिन बाट बचावट गरी पानी प्रयोग कम गर्नु पर्छ ।

कामदारहरुको स्वास्थ्य र सुरक्षा

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

ध्वनी प्रदुषण:

मेशिन जडान गर्दा फाउण्डेशन मजबुत गर्नु पर्छ । जसले गर्दा मेशिन सचालन गर्दा कम्पन्न् कम हुन्छ । मेशिनमा ग्रीज लुब्रिकेन्टहरु लगाई कम आवाज निस्कने बनाउन सकिन्छ । कामदारहरुलाई एअर प्लग र अन्य सुरक्षात्मक उपकरणहरु को ब्यवस्था गर्न पर्ने हुन्छ । ध्वनी प्रदुषणका कारक मेशिनहरुलाई छुट्टै कोठा भित्रमात्र संचालन गर्नु पर्छ ।

ट्रेनिङ्ग:

कामदारहरुलाई आवश्यकता अनुसारको कामको तालिमको व्यवस्था 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. आल्युमिनियमको भाँडा बर्तन सम्बन्धी केही विविध जानकारी :

1. सजिलो र सस्तोको कारणले विश्वका धेरैजसो मुलुकका किचनमा आल्युमिनियमका भाँडा-बर्तनको प्रयोग गरिन्छ, तर Food Processing को लागि हेरिकन Stainless Steel वा अन्य उपयुक्त Metal को भाँडाकुँडा प्रयोग गर्न राम्रो मानिन्छ ।
2. नेपालमा आल्युमिनियमको भाँडाकुँडाको माग बर्षेनी लगभग २५-३०% ले वृद्धि भै राखेको छ ।
3. मुख्य गरी फइड-प्यान, प्रेसर कुकर, टि-पट, काँटा चम्चा, डेप्ची, गाग्री आदि भाँडा-वर्तनहरु आल्युमिनियमबाट बनाउने गरिन्छ ।
4. आल्युमिनियमको भाँडाकुँडामा Food Processing गर्दा उक्त खानामा आल्युमिनियमको Contamination हुन जान्छ, र यो मेटल Heavy Metal को वर्गमा पर्ने हुँदा यसलाई हाम्रो शरीरको Excretory System ले सजिलैसँग निष्कासन गर्न सक्दैन । यस्तो खाना खाएमा हाम्रो Muscles, Kidney र Leaver आदिमा आल्युमिनियम जम्न गई शरीरलाई हसर पुरयाउँछ । मुख्य गरी एसिडिक खानाहरु जस्तै टमाटो आदि आल्युमिनियमको भाँडाबर्तनमा Process गर्नु हुँदैन ।

५. आल्युमिनियम उद्योग सम्बन्धी Pictorial Views हर्ु



Working in Alluminium Industry



Alluminium Utensils

६. स्किम

१ परियोजनाको नाम	आल्मुनियमको भाडा उत्पादन गर्ने उद्योग	
२ वार्षिक उत्पादन क्षमता	वार्षिक ८९००० केजीका ८०००० थान विभिन्न साइजको भाडा उत्पादन गर्ने	
३ कारखाना स्थापना हुने स्थान	आल्मुनियमको भाडा गाग्री, डेक्की, अंखरा, थाल आदी उत्पादन गर्ने शहरी क्षेत्रहरू र आसपासका यातायात, विद्युत, सुलभ क्षेत्र	
४ वार्षिक काम गर्ने समय	दैनिक ८ घण्टा, वार्षिक ३०० दिन	
५ कुल पूँजी लागनी		११,८२६,६७५।४४
क) चालु पूँजी	३,२३१,६७५।४४	
ख) स्थिर पूँजी	८,५९५,०००।००	
६ वित्तिय संस्थाबाट ऋण		७,०९६,००५।२६
क) दिर्घकालिन ऋण	५,१५७,०००।००	
ख) अल्पकालिन ऋण	१,९३९,००५।२६	
७ मुनाफाको प्रतिफल प्रतिशतमा		२७
क) कुल पूँजी लागनीमा	२७	
८ पार विन्दु		
क) प्रतिशतमा		४०
ख) मूल्यमा		१३,९००,५२५।४३
९ मुनाफा		३,२०५,४७५।४७
	३४,९८०,०००।०	
क) वार्षिक आम्दानी	०	
ख) वार्षिक खर्च	३१,७७४,५२४।५३	
१० रोजगारी		१६ जना

आल्मुनियमको भाडा उत्पादन गर्ने उद्योग
शहरी क्षेत्रहरू र आसपासका यातायात, विद्युत, सुलभ क्षेत्र
औद्योगिक स्कीम

**स्थिर पूँजी
विबरण**

परिमाण	एकाई	दर	जम्मा		
१ जग्गा रोपनी	१२ आना	३०००००	३,६००,०००।००	३,९६०,०००।००	
जग्गा विकास	१० प्रतिशत		३६०,०००।००		
२ निर्माण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,०८०,०००।००
क) कारखाना (सेड) बफि.	८०० बर्ग फिट		९००	७२०,०००।००	३,३०५,०००।००
ख) गोदाम घर	३०० बर्ग फिट		७००	२१०,०००।००	
ग) कार्यालय घर	१०० बर्ग फिट		५००	५०,०००।००	
घ) विद्युतिकरण तथा स्यनाटरी				१००,०००।००	
३ मेशिन औजार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	
सर्कल कटिड मेशिन					३,३०५,०००।००
२४ इन्च क्षमताको					
क) पुरा सेट	१	थान	४००,०००।००	४००,०००।००	
हाइड्रोलिक प्रेश १०					
ख) टन क्षमताको	१	थान	१००,०००।००	१००,०००।००	
ग) स्पनिड लेथ मेशिन	३	थान	१५०,०००।००	४५०,०००।००	
घ) बफिड मेशिन	२	थान	८००,०००।००	१,६००,०००।००	
विभिन्न साइजको					
ड) साँचोहरु	२०	थान	२५,०००।००	५००,०००।००	
च) अन्य मेशिनहरु				२०,०००।००	
छ) ढक तराजु आदी				१०,०००।००	
मेशिन जडान तथा					
ज) विद्युतिकरण	१	थान	१५०,०००।००	१५०,०००।००	
झ) विविध				७५,०००।००	
फर्निचर तथा फिक्चर अफिस					
४ इकुप्मेन्ट				७५,०००।००	
५ उद्योग लगानी हुनु पुर्व खर्च				७५,०००।००	
६ तथा उद्योग संचालन हुन अधिको खर्च				१००,०००।००	
८ कुल स्थिर पूँजी				८,५९५,०००।००	
चालु पूँजी विवरण	परिमाण	एकाइ	जम्मा	३,२३९,६७५।४४	
क) कच्चा माल मौज्दात	१५	दिन	१,३९९,७५०।००	३,२३९,६७५।४४	
ख) प्रशोधनमा रहने	३	दिन	३०६,६५४।२४		
ग) तैयारी माल मौज्दात	१०	दिन	१,०२२,९८०।८०		
घ) उधारो विक्रि दिन	५	दिन	५९९,०९०।४०		
चालु पूजी लगानी			३,२३९,६७५।४४		
क) कुल पूँजी लगानी				११,८२६,६७५।४४	

कुल स्थिर पूँजी					
ख) लगानी					८,५९५,०००।००
कूल चालु पूँजी					
ग) लगानी					३,२३९,६७५।४४

वार्षिक उत्पादन खर्च

स्थिर खर्च

१ ह्यास कट्टी	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	३९९,५००।००
क) भवन	१,०८०,०००।००	प्रतिशत	५	५४,०००।००	
ख) मेशिन औजार	३,३०५,०००।००	प्रतिशत	१०	३३०,५००।००	
ग) फर्निचर फिक्चर	७५,०००।००	प्रतिशत	२०	१५,०००।००	
२ विमा १ प्रतिशतले (स्थिर मुल्यमा जग्गाको मुल्य बाहेक)					४६,३५०।००
	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	

ब्याज दिर्घकालिन

३ ऋण	५,९५७,०००।००	प्रतिशत		१० ५९५,७००।००	५९५,७००।००
४ अप्रत्यक्ष कर्मचारी	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	८७६,०००।००
क) ब्यबस्थापक	१	जना	१८०००	२९६,०००।००	
ख) लेखापाल	१	जना	११०००	१३२,०००।००	
स्टोर क्लिपर कम					
गं) सेल्स म्यान	२	जना	१००००	२४०,०००।००	
घ) पाले पियन	३	जना	८०००	२८८,०००।००	

७

५ कार्यालय खर्च

क) मसलन्द छुपाई अफिस समान				२५,०००।००	
ख) भत्ता परिवहन				४५,०००।००	
गं) मर्मत संभार				५५,०००।००	
घ) दस्तुर महशुल				६५,०००।००	
ड) भैपरी तथा अन्य				४५,०००।००	
च) स्थिर विजुली खर्च ३० केभीए				३९,२५०।००	

६ लेखा परिक्षण

१०,०००।००

७ कुल स्थिर खर्च

२,९९३,८००।००

चल खर्च विवरण

८ कच्चा माल	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	२७,८३५,०००।००
क) आल्मुनियम पाता	९५,०००	केजी	२९२।००	२७,७४०,०००।००	
ख) रसायनिक पदार्थ				३०,०००।००	
ग) विविध				६५,०००।००	
९ प्रत्यक्ष कामदार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	९३६,०००।००
क) सुपरभाइजर	१	जना	१४,०००।००	१६८,०००।००	
ख) दक्ष कामदार	२	जना	१२,०००।००	२८८,०००।००	
ग) अर्धदक्ष कामदार	४	जना	१०,०००।००	४८०,०००।००	
घ) सहायक कामदार	२	जना	७,०००।००	१६८,०००।००	

९

उत्पादन तथा अन्य					
१० खर्च					६९५,८२४।००
क) विद्युत महशुल	३० केभिए		१२।९	४४५,८२४।००	
लुन्निकेन्ट, डिजेल,					
ख) आदी				१००,०००।००	
ग) मर्मत सम्भार				१००,०००।००	
जगेडा पार्ट पूजा					
घ) आदी				२५,०००।००	
ड) अन्य				२५,०००।००	
ब्याज अल्पकालिन					
११ ऋण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१९३,९००।५३
	१,९३९,००५।२६	प्रतिशत	१०	१९३,९००।५३	
१२ कुल चल खर्च					२९,६६०,७२४।५३
१३ कुल वार्षिक उत्पादन खर्च					३१,७७४,५२४।५३
आम्दानी विक्री					
विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	३४,९८०,०००।००
क) गाग्री	३००००	केजी	३८०।००	११,४००,०००।००	
ख) डेक्वी	४००००	केजी	४००।००	१६,०००,०००।००	
ग) अंखरा	५०००	केजी	४१५।००	२,०७५,०००।००	
घ) बाटा अन्य	१३०००	केजी	४१०।००	५,३३०,०००।००	
स्क्राप विक्री वाट	१०००	केजी	१७५।००	१७५,०००।००	
मूनाफा					३,२०५,४७५।४७
वार्षिक बिक्रीबाट आम्दानी					३४,९८०,०००।००
वार्षिक उत्पादन खर्च					३१,७७४,५२४।५३

७. वित्तीय विश्लेषण ऋणक

पार विन्दु

पार विन्दु	प्रतिशतमा	४०
पार विन्दु मूल्यमा		१३,९००,५२५।४३
कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत		
बढेमा		
कच्चा मालको मूल्य		३०,६१८,५००।००
कुल चल खर्च		३२,४४४,२२४।५३
कुल स्थिर खर्च		२,११३,८००।००
विक्रीबाट आम्दानी		३४,९८०,०००।००
पार विन्दु	प्रतिशतमा	८३
पार विन्दु कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत घटेमा		

कच्चा मालको मूल्य		२५,०५१,५००।००
कुल चल खर्च		२६,८७७,२२४।५३
कुल स्थिर खर्च		२,११३,८००।००
विक्रीबाट आम्दानी		३४,९८०,०००।००
पार विन्दु	प्रतिशतमा	२६
प्रतिफल विश्लेषण		
लगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	२७
स्वलगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	६८
नगद प्रवाह विश्लेषण		

वार्षिक उत्पादन

वर्ष	क्षमता	विक्रीबाट आम्दानी रु. मा
१ वर्ष	५०	१७,४९०,०००।००
२ वर्ष	६०	२०,९८८,०००।००
३ वर्ष	७०	२४,४८६,०००।००
४ वर्ष	८०	२७,९८४,०००।००
५ वर्ष	९०	३१,४८२,०००।००