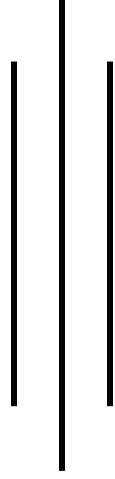
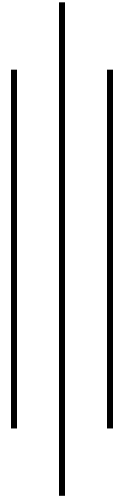


बाल पौष्टिक आहार



औद्योगिक स्कीम

- परिचय र प्राविधिक पक्ष
- आर्थिक पक्ष



नेपाल सरकार
उद्योग मन्त्रालय
घरेलु तथा साना उद्योग विभाग
त्रिपुरेश्वर

(प्रथम संशोधन २०७२/२०७३)

विषय - सूची

- 1) परिचय
- 2) उत्पादन प्रक्रिया
- 3) वातावरणीय पक्ष
- 4) अन्य विविध जानकारी
- 5) रिक्त
- 6) वित्तीय विश्लेषण मालक
- 7) बाल पौष्टिक आहार सम्बन्धी Pictorial View हरु

बाल पौष्टिक आहार

परिचय

प्रत्येक बालबालीकालाई पोष्टिक आहार नितान्त आवश्यक पर्दछ । पौष्टिक आहार भएन भने बाल बालिकाहरुको स्वास्थ्यमा निकै हानीकारक हुन्छ । अतः अचेल भारतबाट आयात गरी विभिन्न प्रकारका बाल आहार बिक्री वितरणमा आइरहेका देखिन्छन् । ती निर्यातित पोष्टिक आहार मूल्यमा निकै बढी भएकोले सर्वसाधारण जनताका बाल बालिकाहरु उक्त पोष्टिक आहारबाट बंचित भै रहको हामी पाउदछौ । अतः स्वदेशमा नै उत्पादीत बस्तु (पोष्टिक आहार) उपलब्ध भएको खण्डमा सर्वसाधारण जनताका बाल बालिकाहरु उक्त पोष्टिक आहारबाट बंचित हुन पाँउदैनन र ती बस्तुहरु समय नाघेकोमा पनि शंका गर्नु पर्दैन थियो ।

बस्तु उत्पादन प्रकृया:

बाल आहार उत्पादन गर्ने विभिन्न अन्नहरु जस्तै चामल, गहु, मकै फापर, कोदो, जौ, आदीलाई पिठो बनाइ त्यसमा अनेकौ क्यालसीयम, भिटामीन वि. ए. डी. तथा मिनरल आदी मिश्रण गरी तयार गरी राखेको हुन्छ । तर यस परियोजनमा गहु र कोदो, क्यालसीयम, भिटामीन र मीनरल मिश्रणबाट पोष्टिक आहार तयार गर्ने लक्ष राखिएको छ । सर्व प्रथम अन्नलाई एउटा पानीको भाडोमा अन्दाजी ३४ दिन सम्म टुसा निस्कने गरी भिजाइन्छ । त्यसपछि पानीबाट फिकी राम्ररी केलाइ घाममा सुकाइन्छ । सुकी सकेपछि त्यसलाई कराइमा राखी भुटिन्छ र मैदा मीलद्वारा पिसिन्छ । मैदा मीलमा ४०-५० मेस सम्मको जाली भएको हुनाले उक्त मेशिनद्वारा मिसिएको अन्नहरु मैदा जस्तो मसिनो हुन्छ । पौष्टिक आहार तयार गर्न योग्य पिठो हुन्छ । पोष्टिक आहार तयार गर्न निम्न प्रकारको मिश्रणलाई आधार लिइएको छ ।

- १) भुटी सकेको गहूको मैदा ५०%
- २) भुटीसकेको कोदोको मैदा १०%
- ३) क्यालसीयम ५%
- ४) भिटामीन ए.वि.डि ३%
- ५) मिनरल २%

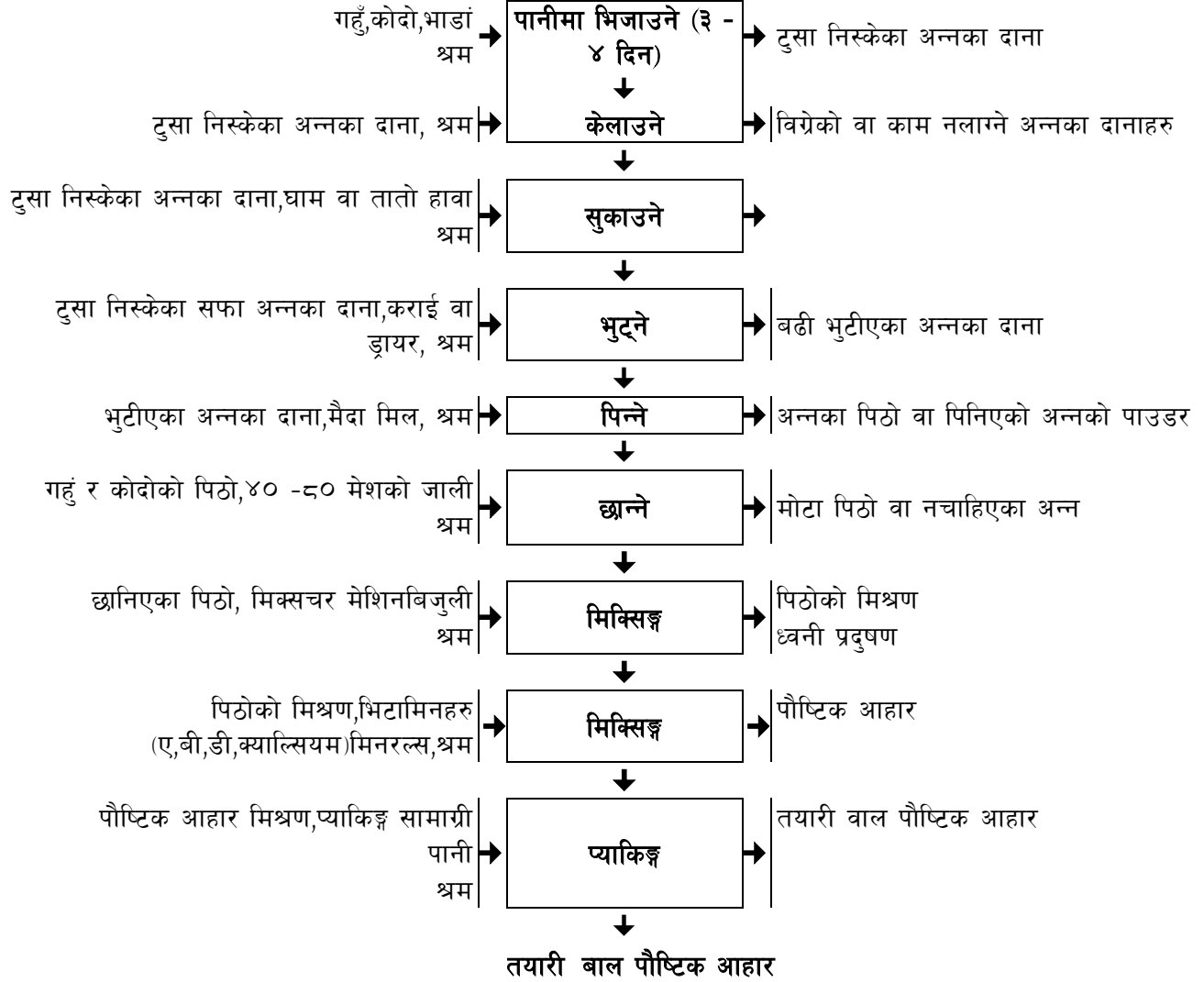
माथी उल्लेखित प्रतिशतको आधारमा गहूको पिठो र कोदोको पिठो मिक्चर मेशिनद्वारा राम्ररी मिश्रण गरेपछि अन्य रसायनिक पदार्थ मिश्रण गरी पुन १५।२० मिनेट मिक्सचर मेशिन चलाई पुनः मिश्रण गरिन्छ । सो एकनास संग मिश्रण भएपछि त्यसलाई मिक्सचर मेशिनबाट फिकी स्टेनलेस स्टीलका भाडामा खनाइन्छ र आवश्यकतानुसारको तौल गरी पोलिथिन भोलामा प्याक गरी बिक्री योग्य पोष्टिक आहार तयार गरीन्छ ।

उत्पादन प्रकृया प्रवाह (Flow chart)

निर्गत (Output)

आगत (Input)

प्रकृया (Process)



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	रोकथामका उपायहरु
१	ठोस खेर पदार्थ	प्रयोग नभएका अन्नका दानाहरु,खाली बट्टा तथा ड्रम र प्याकिंग सामग्रीहरु	अन्नहरु पशु आहारको रूपमा प्रयोग गर्न सकिने र प्याकिङ सामग्रीहरु Scrap Vendor लाई Re-Cycling प्रयोजनको लागि बिक्रि वितरण गर्न सकिने ।
२	तरल खेर पदार्थ	सरसफाई गर्न प्रयोग भएको पानी	खाल्डामा जम्मा गरी सफा पानी मात्रै बाहिर पठाउने
३	ध्वनी प्रदुषण	मील तथा सोको मेशिनहरुको आवाजले हल्का ध्वनी प्रदुषण हुने देखिन्छ ।	मेशिनहरुको समय समयमा मर्मत, लुब्रिकेशन गर्ने, ध्वनीकम गर्ने साधनहरु प्रयोग गर्ने
४	वायु प्रदुषण	अन्नहरु भुट्टा इन्धनको प्रक्रिया हेरी केही मात्रामा वायु प्रदुषण हुन्छ, सुकाउने र मीलमा पीन्ने प्रकृत्यामा vapor mist तथा धुलो उत्पन्न हुने छन् ।	चिमनीको प्रयोगहरुबाट धुवा बाहिर फाल्ने र फिनेलहरुको प्रयोग तथा सरसफाई गरी गन्ध कम गर्ने

सरसफाई

उत्पादनस्थल को दैनिक दुई पटक फिनाएल पानीले सरसफाई गर्नु पर्छ । मेशिन औजारहरुलाई प्रयोग गरेर काम समाप्त भएपछी सफा गरी औजारहरु सुरक्षित तरिकाले निर्दिष्ट स्थानहरुमा राख्नु पर्छ । फोहर मैलालाई तोकेको स्थानमा विसर्जन गर्नुपर्छ ।

कामदारहरुको स्वास्थ्य र सुरक्षा

कामदारहरुलाई आवश्यक मात्रामा र समय समयमा मास्क, पजा, एप्रोन तथा टोपी दिनुपर्छ । कामदारहरुलाई काम गर्ने मेशिन र प्रकृत्याबारे जानकारी समय समयमा गराउनु पर्छ । कामदारहरुको 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 सामग्रीहरु उत्पादन स्थलमा हरसमय राख्नु पर्दछ । कामदारहरुलाई स्वास्थ्य वा काम गर्दा लागेका अप्ठ्यारा बारे समय समयमा अन्तरकृत्या गरी पृष्ठपोषण लिनुपर्छ र आवश्यक सुधारहरु गर्नुपर्छ ।

ध्वनी प्रदुषण:

यस किसिमको उद्योगमा खासै ध्वनी प्रदुषण हुदैन । तर मैदा मील र मिक्सिङ चल्दा उत्पन्न हुने ध्वनीले कसैलाई असर गरेको लागेमा इयर प्लग दिनु पर्छ ।

ट्रेनिङ:

१. कामदार कर्मचारीहरूलाई काममा लगाउनु भन्दा पहिला तीनलाई कार्यस्थल देखाई प्रयोग हुने मेशिन र प्रकृया बारे जानकारी तथा तहां रहेका सम्भावित जोखिम तथा असरहरु बारे जानकारी दिनु पर्छ ।
२. उद्योगमा बिधमान जोखिमहरुबारे जानकारी दिएपछी त्यसबाट बच्ने उपाय तथा प्रयोग गर्ने साधनहरु 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 उपयुक्त , उत्प्रेरणा दिने खालका आवश्यक विषयका ट्रेनिङ्गहरु दिनु पर्छ ।
५. सबै कामदारहरूलाई प्राथमिक उपचार सम्बन्धी तालिम दिनु पर्छ ।
६. कामदारहरूलाई नयां प्रकृया वा मेशिनहरुबारे 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 स्थानहरुमा अग्नी निवारक यन्त्र (Fire Extinguisher) तथा बालुवा र आगो निभाउन प्रयोग हुने भाडांहरु तथा उपकरणहरु राख्नु पर्छ । सबै कामदारहरूलाई अग्नी निवारक यन्त्रहरु प्रयोग गर्न सिकाउनु पर्छ । विद्युतिय लाइनहरु (electrical wirings) को चेकजाचं ६ - ६ महीनामा गर्नु पर्छ, प्रयोग हुने विद्युतिय स्विचहरु औद्योगिक किसिमका (spark proof) र पर्याप्त क्षमताका हुनुपर्छ ।

विशेष ध्यान दिनु पर्ने:

(क) मेशिन औजारको गुणस्तर

यो खाद्य पदार्थ भएको र यो बनाउन प्रयोग हुने सामान, मेशिन, पाइपहरु उचित गुणस्तरका नभएर दुषित(उचित धातुबाट नबनेका, खिया लोकेका) हुन सक्छन् । सो कारणले तयारी सामानको गुणस्तर विग्रने तथा तयारी सामान स्वस्थ बढ्दक नुहने हुन्छ । यसबाट ग्राहकहरु असन्तुष्ट हुने र विक्री समेत कम हुन सक्छ । यसकारण उद्योगमा प्रयोग हुने मेशिन, औजारहरु खाद्य पदार्थको लागि प्रयोग हुने स्तरको स्टेनलेस स्टिल (फुड ग्रेड क्वालिटीको धातु)बाट बनेको हुनुपर्छ । तिनका सरसफाई नियमित रुपमा कार्य शुरु गर्नु भन्दा पहिले र कार्य समाप्त भएपछि राम्रोसँग सफा गर्नु पर्दछ ।

(ख) व्यक्तिगत सरसफाई

यो खाद्य पदार्थ भएको र 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 स्वस्थ्य परिक्षण र तिनले आवश्यक टिका (खोप) लिएको हुनु पर्दछ । काम शुरु गर्नु भन्दा पहिला र दिसा पिसाव गरी सकेपछि अनिवार्य रुपले हाँत साबुन पानीले धुने तथा पञ्जा, हेयर कभर, मास्क, एप्रोनहरु लगाएर मात्र काममा लगाउनु पर्दछ । कुनै पनि उत्पादन प्रक्रियामा संलग्न कर्मचारीहरूलाई रुघा खोकी, सरुवा रोग र घाउँ लागेको भए त्यस्ता कर्मचारीलाई उत्पादन प्रक्रियामा संलग्न गराउनु हुँदैन ।

PICTORIAL VIEWS



बाल पौष्टिक आहारका केही तस्वीरहरु

स्किम

१	परियोजनाको नाम	बाल पौष्टिक आहार		
२	वार्षिक उत्पादन क्षमता	वार्षिक २६००० किलो उत्पादन गर्ने		
३	कारखाना स्थापना हुने स्थान	शहरी तथा ग्रामिण क्षेत्र		
४	वार्षिक काम गर्ने समय	दैनिक ८ घण्टा, वार्षिक ३०० दिन		
५	कुल पूँजी लगानी			३,१५०,०६३।१३
	क) चालु पूँजी	५१३,३१३।१३		
	ख) स्थिर पूँजी	२,६३६,७५०।००		
६	वित्तिय संस्थाबाट ऋण			१,८९०,०३७।८८
	क) दिर्घकालिन ऋण	१,५८२,०५०।००		
	ख) अल्पकालिन ऋण	३०७,९८७।८८		
७	मुनाफाको प्रतिफल प्रतिशतमा			३५
	क) कुल पूँजी लगानीमा	३५		
८	पार विन्दु			
	क) प्रतिशतमा			४४
	ख) मूल्यमा			२,२६३,४३३।२३
९	मुनाफा			१,१०३,५६२।८२
	क) वार्षिक आम्दानी	५,२००,०००।००		
	ख) वार्षिक खर्च	४,०९६,४३७।१८		
१०	रोजगारी	जनामा		७

बाल पौष्टिक आहार

शहरी तथा ग्रामिण क्षेत्र

औद्योगिक स्कीम

स्थिर पूँजी विवरण		परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	९९०,०००।००
१	जग्गा १।४ रोपनी	४	आना	२२५०००	९००,०००।००	
	जग्गा विकास	१०	प्रतिशत		९०,०००।००	

२ निर्माण		परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,०६०,०००।००
क)	कारखाना (सेड) ब. फि.	६००	बर्ग फिट	८००	४८०,०००।००	
ख)	गोदाम घर	४००	बर्ग फिट	७००	२८०,०००।००	
ग)	कार्यालय घर	२००	बर्ग फिट	१०००	२००,०००।००	
घ)	विद्युतिकरण तथा स्यानिटरी				१००,०००।००	

३ मेशिन औजार		परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	५११,७५०।००
क)	मैदा मिल ५ अ.श. को विद्युत मोटर तथा चार तहको जालीको व्यवस्था समेत भएको पुरा सेट	१	थान	१८५,०००।००	१८५,०००।००	
ख)	मिक्सर मेशिन २ अ.श. को विद्युत मोटर सहित	१	सेट	१००,०००।००	१००,०००।००	
ग)	ठुलो कराई थान	२	थान	६,०००।००	१२,०००।००	
घ)	सिलिङ्ग मेशिन थान	२	थान	३०,०००।००	६०,०००।००	
ङ)	प्लाष्टिकका भाडा बर्तन	१०	थान	१,५००।००	१५,०००।००	
च)	ढक तराजु	३	थान	७,०००।००	२१,०००।००	
छ)	ओभेन ४ कीलो वाटको हिटर	१	थान	१२,०००।००	१२,०००।००	
ज)	अन्य उपकरण			४०,०००।००	४०,०००।००	
झ)	मेशिन ढुवानी विद्युतीकरण भन्सार १५ प्रतिशत ले				६६,७५०।००	

४	फर्निचर तथा फिक्सचर अफिस इकुपमेन्ट	३०,०००।००
५	उद्योग लगानी हुनु पुर्व खर्च	१५,०००।००
६	तथा उद्योग संचालन हुन अधिको खर्च	३०,०००।००

७ कुल स्थिर पूँजी २,६३६,७५०।००

चालु पूँजी विवरण	परिमाण	एकाइ	जम्मा
क) कच्चा माल मौज्दात	२५	दिन	२०२,०८३।३३
ख) प्रशोधनमा रहने	३	दिन	३७,३४७।५८
ग) तैयारी माल मौज्दात	७	दिन	८७,१४४।३४
घ) उधारो विक्रि दिन	१५	दिन	१८६,७३७।८८
चालु पूँजी लगानी			५१३,३१३।१३

क) कुल पूँजी लगानी	३,१५०,०६३।१३
ख) कुल स्थिर पूँजी लगानी	२,६३६,७५०।००
ग) कुल चालु पूँजी लगानी	५१३,३१३।१३

वार्षिक उत्पादन खर्च
स्थिर खर्च

१	ह्रास कट्टी	परिमाण	एकाइ	दर	जम्मा
क)	भवन	१,०६०,०००।००	प्रतिशत	५	५३,०००।००
ख)	मेशिन औजार	५११,७५०।००	प्रतिशत	१०	५१,१७५।००
ग)	फर्निचर फिक्सचर	३०,०००।००	प्रतिशत	२०	६,०००।००

२ विमा १ प्रतिशतले (स्थिर मुल्यमा जग्गाको मुल्य बाहेक) १६,४६७।५०

३ ब्याज दिर्घकालिन ऋण	परिमाण	एकाइ	दर	जम्मा
	१,५८२,०५०।००	प्रतिशत	१३	२०५,६६६।५०

४	अप्रत्यक्ष कर्मचारी	परिमाण	एकाइ	दर	जम्मा
क)	ब्यबस्थापक	१	जना	१२०००	१४४,०००।००
ख)	स्टोर क्लिपर कम सेल्स म्यान	१	जना	१००००	१२०,०००।००
ग)	पाले पियन	१	जना	८०००	९६,०००।००

३

५	कार्यालय खर्च	परिमाण	एकाइ	दर	जम्मा
क)	मसलन्द छपाई अफिस समान				२०,०००।००
ख)	भत्ता परिवहन				२०,०००।००
ग)	मर्मत संभार				२०,०००।००
घ)	दस्तुर महशुल				५०,०००।००
ङ)	भैपरी तथा अन्य				२५,०००।००
च)	स्थिर विजुली खर्च	१५	केभीए		८,२९०।००
६	लेखा परिक्षण				१५,०००।००
७	कुल स्थिर खर्च				८५०,५९९।००

चल खर्च विवरण

द	कच्चा माल	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	२,४२५,०००।००
क)	गहुँ	२४,०००	केजी	३०।००	७२०,०००।००	
ख)	कोदो	३२००	केजी	३५।००	११२,०००।००	
ग)	क्याल्सीयम	१२००	केजी	५००।००	६००,०००।००	
घ)	भिटामीन	७२०	केजी	७००।००	५०४,०००।००	
ङ)	मिनरल	४८०	केजी	९००।००	४३२,०००।००	
च)	प्लाष्टिकको भोला	६०	केजी	२००।००	१२,०००।००	
छ)	विविध				४५,०००।००	

९	प्रत्यक्ष कामदार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	३००,०००।००
क)	सुपरभाइजर	१	जना	१०,०००।००	१२०,०००।००	
ख)	अर्धदक्ष कामदार	१	जना	९,०००।००	१०८,०००।००	
ग)	सहायक कामदार	२	जना	८,०००।००	१६०,०००।००	

४

१० उत्पादन तथा अन्य खर्च

४७५,०००।००

क)	विद्युत महशुल	२८८००	युनिट	१२।५	३६०,०००।००
ख)	मट्टितेल । ग्यास				३०,०००।००
ग)	मर्मत सम्भार				६५,०००।००
घ)	जगेडा पार्ट पूजा आदी				१०,०००।००
ङ)	अन्य				१०,०००।००

११ ब्याज अल्पकालिन ऋण

परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	४५,८३८।१८
३०७,९८७।८८	प्रतिशत	१५	४६,९९८।१८	

१२ कुल चल खर्च

३,२४५,८३८।१८

१३ कुल वार्षिक उत्पादन खर्च

४,०९६,४३७।१८

	आम्दानी विक्री विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	५,२००,०००।००
क)	बाल पोष्टिक आहार	२६०००	केजी	२००	५,२००,०००।००	

मुनाफा

वार्षिक बिक्रीबाट आम्दानी

वार्षिक उत्पादन खर्च

१,१०३,५६२।८२

५,२००,०००।००

४,०९६,४३७।१८

वित्तिय विश्लेषण ऋलक**पार विन्दु**

पार विन्दु प्रतिशतमा

पार विन्दु मूल्यमा

४४

२,२६३,४३३।२३

कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत बढेमा

कच्चा मालको मूल्य

कुल चल खर्च

कुल स्थिर खर्च

विक्रीबाट आम्दानी

२,६६७,५००।००

३,४८८,३३८।१८

८५०,५९९।००

५,२००,०००।००

पार विन्दु

प्रतिशतमा

पार विन्दु कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत घटेमा

कच्चा मालको मूल्य

कुल चल खर्च

कुल स्थिर खर्च

विक्रीबाट आम्दानी

पार विन्दु

प्रतिशतमा

प्रतिफल विश्लेषण

लगानीको प्रतिफल

स्वलगानीको प्रतिफल

प्रतिशतमा

प्रतिशतमा

५०

२,१८२,५००।००

३,००३,३३८।१८

८५०,५९९।००

५,२००,०००।००

३९

३५

८८

नगद प्रवाह विश्लेषण

वर्ष	वार्षिक उत्पादन क्षमता	विक्रीबाट आम्दानी रु मा
१ वर्ष	५०	२,६००,०००।००
२ वर्ष	६०	३,१२०,०००।००
३ वर्ष	७०	३,६४०,०००।००
४ वर्ष	८०	४,१६०,०००।००
५ वर्ष	९०	४,६८०,०००।००