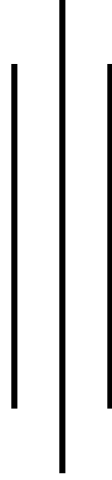


बेकरी उद्योग



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) बेकरी उद्योग सतबन्धी अन्य विविध जानकारी
- 5) बेकरी उद्योग सतबन्धी केही Pictorial Views हरु
- 6) स्टिकम
- 7) बित्तिय विश्लेषण ऋलक

- kyd ; zfwg, 20७१

बेकरी उद्योग

१. परिचय

बेकरीबाट उत्पादित विभिन्न उत्पादनहरूलाई प्रयोग धेरै पहिलेदेखिको प्रचलन हो । इतिहासलाई फर्केर हेर्ने हो भने बेकिङ (Baking) गरि विभिन्न प्रकारका ब्रेडहरू बनाउने प्रक्रिया हजारौं वर्षदेखि पहिले रोममा शुरु भएको हो । त्यसपछि विस्तारै अन्य यूरोपियन देशहरूमा यसको प्रचलन विस्तार हुँदै गएको हो । नेपालको सन्दर्भमा सबै भन्दा पहिलो उद्योग स्वर्गीय श्री कृष्ण बहादुर राजकर्णिकारले सन् १९४८ मा कृष्ण पाउरोटीको नाममा बेकरी उद्योग काठमाडौंको कमलपोखरीमा शुरु गर्नु भएको थियो । सो पश्चात पाउरोटी लगायत अन्य बेकिङ प्रोडक्टहरू मैदा, गहुँको पीठो आदिबाट बनाउने र प्रयोग गर्ने प्रचलन तिब्र रूपमा बढ्दै गएको हो । बढ्दो जनसंख्या तथा अन्य कारणहरूले गर्दा स्वास्थ्यकर खाना तथा खाजाको महसूस गर्दै आएकोले बेकरी उत्पादनको महत्व पनि बढ्दै गएको छ । सबै शहरी तथा अर्धशहरी क्षेत्रहरूमा प्राय सबै वर्गका मानिसहरूले विभिन्न बेकरी उत्पादनहरू खाना तथा खाजाको रूपमा प्रयोग गरेको पाइन्छ । यसको स्वाद तथा यसले दिने सन्तुष्टिले पनि यसको माग निकै बढ्न गएको छ । अधिकतम भन्दा अधिकतम बेकरी उद्योग खोल्ने उद्यमी व्यावसायीहरूलाई यस विभाग वा मातहतका कार्यालयहरूबाट स्कीमको नमूना प्राप्त होस भन्ने आशयले यस विभागबाट स्कीम निर्माण गरिएको हो यस स्कीममा मैदाबाट विभिन्न बस्तुहरू जस्तै पाउरोटी, बन्, दुनोट केक 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 छान्न, तिनका इफिसियन्सी, उर्जा उपभोग र आर्थिक भारका बारेमा अग्रिम जानकारी समेत प्राप्त गर्न सक्छन् । आफूलाई आवश्यक पर्ने जनशक्ति, बैक बाट लिनु पर्ने ऋण तथा ब्याज र इन्सुरेन्स उद्योगलाई आवश्यक पर्ने वार्षिक स्थिर खर्च, चल खर्च तथा भैपरिआउने खर्च, वार्षिक आम्दानी नाफा नोक्सानीको आकलन समेत प्रस्तुत स्कीममा खुलाइ सम्पूर्ण उद्यमीहरूलाई सजिलो बनाउन खोजिएको छ ।

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. उत्पादन प्रक्रिया:

ब्रेड बेकिङ्ग (Bread Baking) को सिद्धान्त हजारौं वर्ष पहिलेदेखि नै स्थापना भएको हो । मुख्य कच्चा पदार्थको रूपमा मैदा मर्चा (यिष्ट), नुन/चिनी र पानी पर्दछन् । प्रायः जसो सबै बेकरी प्रोडक्टसहरूमा चारगोटा मुख्य स्टेपहरू हुन्छन् ।

(क) मिसाउने (Mixing)

(ख) प्रुभिङ्ग/फर्मेन्टिङ्ग (Proving/ Fermenting)

(ग) बेकिङ्ग (Baking)

(घ) चिस्याउने (Cooling)

सजिलोको दृष्टिकोणले साधारणतया हाम्रो परिभेषमा बन्ने विभिन्न बेकरी प्रोडक्टसहरूको सामान्य उत्पादन प्रक्रिया यस प्रकार उल्लेख गर्न सकिन्छ ।

पाउरोटी:

सबभन्दा पहिले मैदा चालिन्छ र तौलिन्छ । चिनी, इस्ट, फ्लेभर इम्पुभर आदी हाली चिसो पानी संग मुछिन्छ । पाउरोटीको साइज अनुसार कटिङ्ग गरि तौलिन्छ र वट्टामा राखी फरमेन्टेसन गरिन्छ । फरमेन्टेसन भैसकेपछि फलामको ट्रलीमा राखी ओभनमा बेकिङ्ग गरिन्छ । पाके पछि पाउरोटीलाई चिसाइन्छ र टुका (Slicing) गरि कम्पनीको नाम र छाप भएको प्लास्टीकमा प्याकिङ्ग गरिन्छ । उत्पादन मिति र तौलको छपाई (stamping) गरि विक्रि वितरणको लागि वजारमा पठाईन्छ ।

केक:

सबभन्दा पहिले मैदा चालिन्छ र तौलिन्छ । चिनी, घ्यु, अण्डा, फ्लेभर इम्पुभर आदि मात्रा अनुसार तौली मिसाइन्छ र चिसो पानी संग मुछिन्छ । माग अनुसारको डिजाइन र साइजको वट्टामा राखी ओभनमा बेकिङ्ग गरिन्छ । पाके पछि केकलाई चिसाइन्छ र चिसो भैसके पछि पहिले नै तयार पारी राखेको फ्लेभर सहितको क्रिम सजाएर केकमा लगाइन्छ । कम्पनीको नाम र छाप भएको कागजको वट्टामा प्याकिङ्ग गरिन्छ । उत्पादन मिति र तौलको छपाई (stamping) गरि विक्रि वितरणको लागि वजारमा पठाईन्छ ।

बन:

सबभन्दा पहिले मैदा चालिन्छ र तौलिन्छ । चिनी, इस्ट, फ्लेभर इम्पुभर आदी हाली चिसो पानी संग मुछिन्छ । बनको साइज अनुसार कटिङ्ग गरि तौलिन्छ र वट्टामा राखी फरमेन्टेसन गरिन्छ । फरमेन्टेसन भैसकेपछि फलामको ट्रेमा राखी ओभनमा बेकिङ्ग गरिन्छ । पाके पछि बनलाई चिसाइन्छ र कम्पनीको नाम र छाप भएको प्लाष्टीकमा प्याकिङ्ग गरिन्छ । उत्पादन मिति र तौलको छपाई (stamping) गरि विक्रि वितरणको लागि वजारमा पठाईन्छ ।

दुनोटः

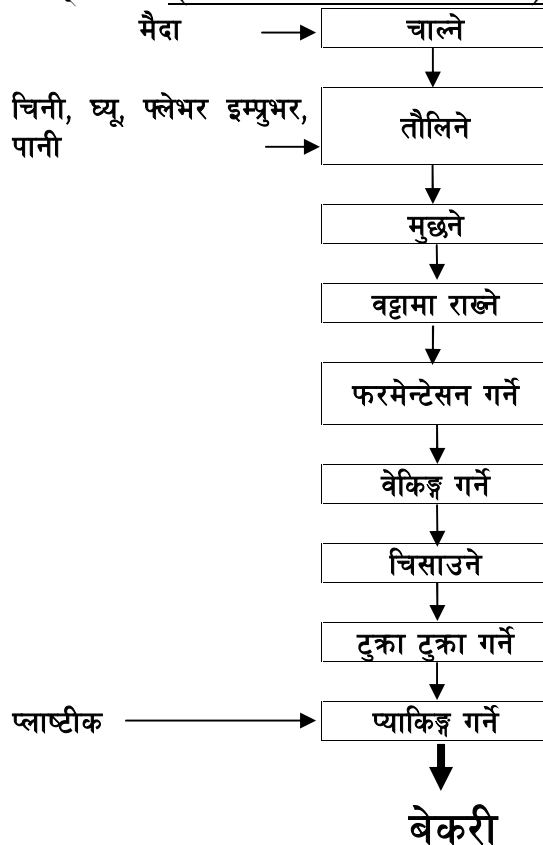
सवभन्दा पहिले मैदा चालिन्छ र तौलिन्छ । चिनी, इस्ट, फ्लेभर इम्पुभर आदी हाली चिसो पानी संग मुछिन्छ । दुनोटको साइज अनुसार कटिङ्ग गरि तौलिन्छ र केहि समय फरमेन्टेसनको लागि त्यसै राखिन्छ । फरमेन्टेसन भैसकेपछि सेलरोटी जस्तै चक्का बनाई वनस्पती घिउ अथवा शुद्ध तेलमा पकाइन्छ । पाके पछि दुनोटलाई चिसाइन्छ र कम्पनीको नाम र छाप भएको प्लाष्टीकमा प्याकिङ्ग गरिन्छ । उत्पादन मिति र तौलको छपाई (stamping) गरि विक्रि वितरणको लागि बजारमा पठाईन्छ ।

विभिन्न बेकरी उत्पादनमा निम्न पदार्थको प्रतिशत सामान्यतया सरदर निम्न बंमोजिम हुन्छ ।

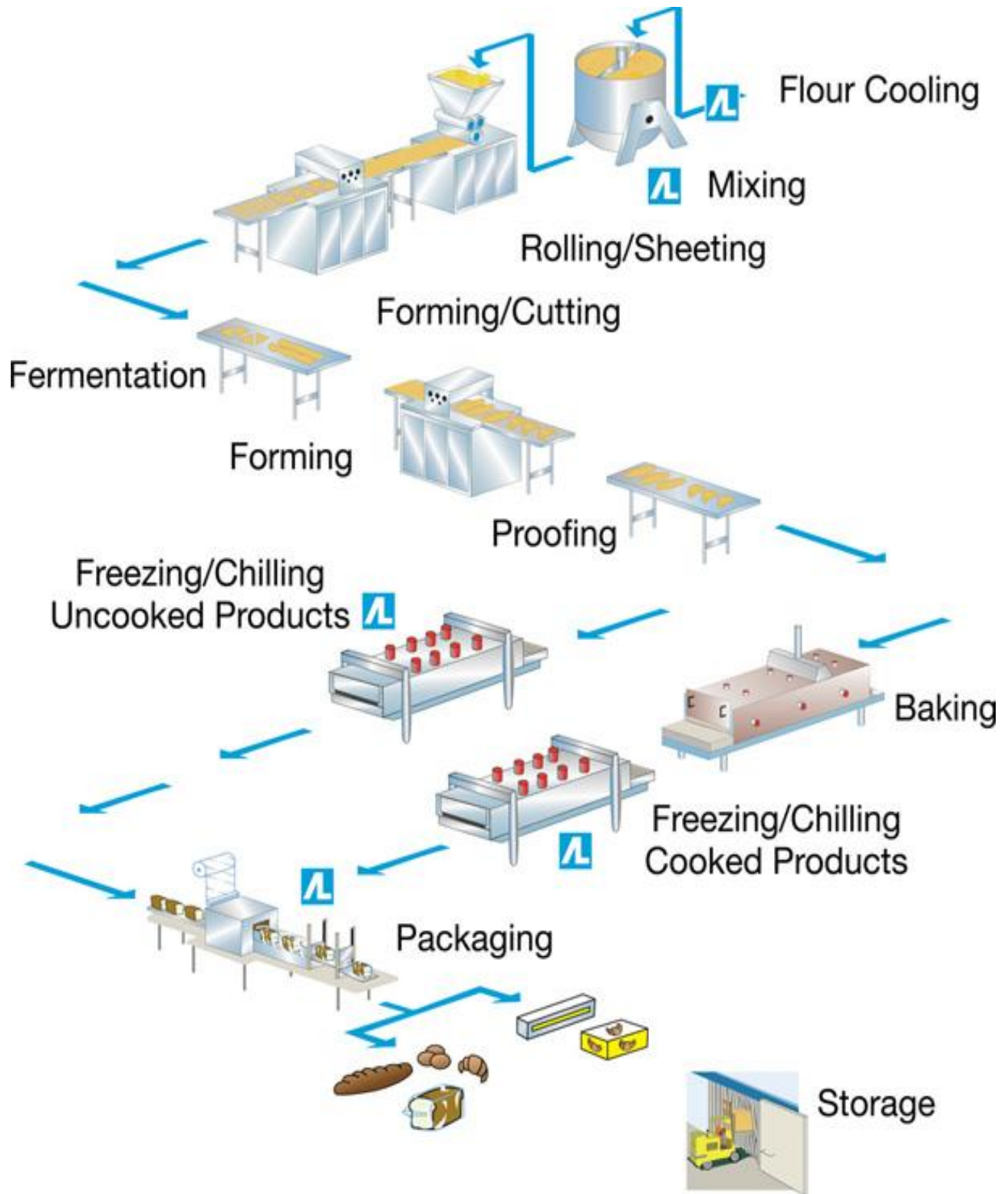
विवरण	प्रतिशत
मैदा	६.४
चिनी	४
घिउ	३
नून	०.७५
पानी	२७.२५
इष्ट	न्यून मात्रामा ५९

बेकरीको उत्पादन फ्लो चार्ट निम्न अनुसार हुन्छ

उत्पादन फ्लो चार्ट (Production Flow Chart)



अर्को तरिकाबाट उत्पादन प्रक्रियाको Flow-Chart यसरी राख्न सकिन्छ ।



३. वातावरणीय पक्ष

प्रदुषणको किसिम

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

सि.नं.	प्रदुषणको किसिम	निश्काशन हुने बस्तुहरु
१	ठोस खेर पदार्थ	प्याकिङ्ग गर्दा निस्कने प्लाष्टिकका टुक्राहरु, कागजका बट्टाहरु, पोखेका मैदा तथा अन्य कच्चा पदार्थहरु, पुराना र विग्रेका पाउरोटी तथा अन्य बेकरी पदार्थहरु
२	तरल खेर पदार्थ	भुइ, भाँडाहरु पखाल्दा निस्कने फाहोर पानी
३	ध्वनी प्रदुषण	मेशिनको संचालनबाट केही मात्रामा ध्वनी उत्पन्न,
४	वायु प्रदुषण	केही धुवां तथा गन्ध आउने

रोकथामका उपायहरु

सि.नं.	प्रदुषणको किसिम	रोकथामका उपायहरु
१	ठोस खेर पदार्थ	प्याकिङ्ग मेटेरीयल्स स्क्राप कवाडीलाई विक्री गर्नु सकिन्छ । पुराना तथा खान नमिल्ने बेकरी पदार्थहरु वंगुर तथा अन्य पशु पालकहरुलाई दिन सकिन्छ ।
२	तरल खेर पदार्थ	भुइ, भाडाहरु पखाल्दा निस्कने पानीलाई निम्नानुसार उपचार गरिन्छ । १) Screening: Dough Mixing vessel, स्टोरेज ट्याङ्क आदी सफा गर्दा निस्कने waste water लाई छान्ने प्रकृयाद्वारा प्लाष्टिक र तारको जालीको सहायताले छानिन्छ र छानिएको Waste water लाई सुरक्षित तरिकाले Tank मा जम्मा गरिन्छ । २) Sedimentation: यस प्रकृयामा Wastewater मा घुलियर रहेको कणहरुलाई थिगाउने काम गरिन्छ । ३) Neutralization Tank: Sedimentation Tank बाट आएको Wastewater लाई Neutralized गरिन्छ, जसमा P.H. Value ६-८ को range मा राखिन्छ । ४) Sludge लाई सुकाई ल्याण्ड फिलिङ्गमा प्रयोग गर्न सकिन्छ भने शुद्धिकरण गरेको पानीलाई सार्वजनिक ढलमा नेपाल सरकारले तोकेको मापदण्ड भित्र रही निश्काशन गर्न सकिन्छ ।
३	ध्वनी प्रदुषण	उत्पादनको क्रममा निस्कने आवाजबाट वातावरणमा पर्न सक्ने प्रभावलाई न्यूनीकरण गर्न निम्नानुसारको व्यवस्था गर्न सकिने छ । ➤ मेशिन जडान गर्दा फाउण्डेशन मजबुत गरी कम्पन कम गर्न सकिन्छ । ➤ मेशिनमा ग्रीज लुब्रिकेन्टहरु लगाइने छ जसले गर्दा कम

		<p>आवाज निस्कने हुन्छ ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ कामदारहरुलाई एअर प्लग र अन्य सुरक्षात्मक उपकरणहरु को व्यवस्था गर्नु पर्छ । ➤ ध्वनी प्रदुषणका कारक मेशिनहरुलाई सेड भित्रमात्र संचालन गर्नु पर्छ
४	वायु प्रदुषण	<p>गन्ध, धुवां धुलो लाई न्यूनीकरण गर्न निम्नानुसारको व्यवस्था गर्न सकिन्छ ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ उत्पादन कक्षमा एकजष्ट प्यान आदीको व्यवस्थाले गर्दा प्रदुषित वायु बाहिर जाने हुनाले वायु प्रदुषण न्यून हुन्छ । धुलो नियन्त्रण गर्न डष्टकलेक्टरको व्यवस्था गर्न सकिन्छ ।।

सरसफाई

उद्योगबाट निस्कने खेर जाने ठोस पर्दाथ, प्याकिङ्ग मेटरीयल, Treatment plant बाट निस्कने ठोस फोहोर उपरोक्त अनुसार उपचार गरेर मात्र निष्काशन गर्ने तथा अन्य निम्न अनुसार ब्यवस्थित गर्नु पर्छ

- कारखाना मेशिनहरु सरसफाई गरी बेला बेलामा मर्मत सम्भार गर्नु पर्छ ।
- Good House Keeping Practice अपनाउनु पर्छ ।
- सकेसम्म मैदा तथा अन्य कच्चा पर्दाथहरुलाई, पोखिन, चुहिन, विग्रनबाट रोक्नु पर्छ ।
- सरसफाइमा प्रयोग गरिने पानी कम गर्नु पर्छ ।
- Cooling water र फोहोर पानी अलग रहने ब्यवस्था मिलाउनु पर्छ ।

कामदारहरुको स्वास्थ्य र सुरक्षा

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

ध्वनी प्रदुषण:

मेशिन जडान गर्दा फाउण्डेशन मजबुत गर्नु पर्छ । जसले गर्दा मेशिन संचालन गर्दा कम्पन कम हुन्छ । मेशिनमा ग्रीज लुब्रिकेन्टहरु लगाइने छ जसले गर्दा कम आवाज निस्कछ । कामदारहरुलाई एअर प्लग र अन्य सुरक्षात्मक उपकरणहरु को व्यवस्था गर्नु पर्छ । जेनेरेटर (प्रयोग हुने भए)तथा अन्य ध्वनी प्रदुषणका कारक मेशिनहरुलाई छुट्टै कोठा भित्रमात्र संचालन गर्नु पर्छ ।

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. अन्य विविध जानकारी :-

- (क) सामान्यतया अन्तर्राष्ट्रिय मापदण्ड अनुरूप बेकिङ्ग प्लान्टको खेर (Loss) १% को हाराहारीमा हुन्छ । सबैजसो यो पदार्थ वायो-उर्जा (Bio Energy) र जनावरलाई खुवाउने दानाको रूपमा प्रयोग गरिन्छ ।
- (ख) खेर (Wastage) को मात्रा सानो स्टक राखेर, बेकिङ्ग गतिविधि लाई बढि Standardize गरेर, बेकिङ्ग गरिएका Products हरूको उपयोग गर्ने समय (Self life Period) बढाएर र उपभोक्तामा भण्डारण प्रयोग आदि विषयमा सचेतना बढाएर कम गर्न सकिन्छ ।
- (ग) बेकिङ्गको प्रचलन लगभग ३०० बि. सी. मा (300BC) नै रोममा प्रचलनमा आएको थियो ।
- (घ) बेकिङ्ग र बेकरी Products हरूको युरोपमा एउटा अन्तर्राष्ट्रिय संस्था छ जसको नाम AIBI aisbl (Association International de la Boulangerie Industrielle) हो । बढी जानकारीको लागि www.aibi.eu web-site हेर्न सिफारिस गरिन्छ ।
- (ङ) ब्रेडमा माइको अर्गानिक वृद्धि हुने कारण छनर ती मध्ये केहि यस प्रकार छन् ।
- ❖ ब्रेडमा भण्डारण गर्ने ठाउँको तापक्रम प्रोडक्टसको पि.एच. ।
 - ❖ ब्रेडमा रहेको आद्रता (Moisture) को मात्रा ।
 - ❖ ब्रेडमा रहेको आद्रता Free-water को मात्रा (water activity of the product) ।
- (च) ब्रेड बनाइसकेपछि छिटो भन्दा छिटो Higrnic-Condition मा चिस्याउनु पर्दछ ३०° सेल्सियस भन्दा तल तापक्रम नआएसम्म ब्रेड प्याकिङ्ग गर्नु हुँदैन ।
- (छ) ब्रेडमा Mould-free, Shelf life बढाउनको लागि निम्न कुराहरु अगाल्न सकिन्छ ।
- Use of Preservatives
 - Use of Modified atmospheric packaging
 - Freezing
 - Pasteurization
- यी सबै विधि अपनाउन र ब्रेड उत्पादन, भण्डारण आदि सम्बन्धी विस्तृत जानकारीको लागि कुनै अनुभवी Food-Technologist सँग सल्लाह लिनु पर्ने हुन्छ र यस सम्बन्धी अन्य जानकारीको लागि केन्द्रिय खाद्य प्रविधि तथा गुण नियन्त्रण विभाग बबरमहल काडमाडौँबाट समेत लिन सकिन्छ ।

2. Pictorial Views



Bakery Item in Market



Rotary Oven



Bakery Manufacturing



Dough Making

	६. स्किम	
१ परियोजनाको नाम	बेकरी उद्योग	
२ वार्षिक उत्पादन क्षमता	बन - ५५०००० वटा दुनोट- ३००००० वटा केक - १२०००० वटा पाउरोटी - १५००० केजी	
३ कारखाना स्थापना हुने स्थान	शहरी क्षेत्रहरू र आसपासका यातायात, विद्युत, सुलभ क्षेत्र	
४ वार्षिक काम गर्ने समय	दैनिक ८ घण्टा, वार्षिक ३०० दिन	
५ कुल पूँजी लागनी		७,४७९,५८२।००
क) चालु पूँजी	३७९,५८२।००	
ख) स्थिर पूँजी	७,१००,०००।००	
६ वित्तिय संस्थाबाट ऋण		४,४८७,७४९।२०
क) दिर्घकालिन ऋण	४,२६०,०००।००	
ख) अल्पकालिन ऋण	२२७,७४९।२०	
७ मुनाफाको प्रतिफल प्रतिशतमा		२२
क) कुल पूँजी लागनीमा	२२	
८ पार विन्दु		
क) प्रतिशतमा		५२
ख) मूल्यमा		४,२५२,०४९।६४
९ मुनाफा		९,६४७,८२५।०८
क) वार्षिक आमदानी	८,२२०,०००।००	
ख) वार्षिक खर्च	६,५७२,९७४।९२	
१० रोजगारी		१३ जना

बेकरी उद्योग

शहरी क्षेत्रहरू र आसपासका यातायात, विद्युत, सुलभ क्षेत्र

औद्योगिक स्कीम

स्थिर पूँजी विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	४,४००,०००।००
१ जग्गा ०।७५ रोपनी	८	आना	५०००००	४,०००,०००।००	
जग्गा विकास	१०	प्रतिशत		४००,०००।००	
२ निर्माण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,३००,०००।००
क) कारखाना (सेड) ८०० बर्ग फिट	८००	बर्ग फिट	९००	७२०,०००।००	
ख) गोदाम ३०० बर्ग फिट	४००	बर्ग फिट	७००	२८०,०००।००	
ग) कार्यालय घर २०० बर्ग फिट	२००	बर्ग फिट	१०००	२००,०००।००	
घ) विद्युतिकरण तथा स्यानाटरी				१००,०००।००	
३ मेशिन औजार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,२५०,०००।००
क) वेकिड ओभन ब्रेड ट्रे सहित	१	थान	५००,०००।००	५७५,०००।००	
ख) डग निडिड मेशिन पुरा सेट	१	थान	१४०,०००।००	१६९,०००।००	
ग) डग डिभाइडर मेशिन पुरा सेट	२	थान	३५,०००।००	८०,५००।००	
घ) पिठो मिक्सिड मेशिन	१	थान	५०,०००।००	५७,५००।००	
ड) ब्रेड मेल्लिड मेशिन	१	थान	३०,०००।००	३४,५००।००	
च) ब्रेड स्लाइसिंग मेशिन	१	थान	८०,०००।००	९२,०००।००	
ब्रेड प्याकर्स २ किलोबाट					
छ) हिटर सहितको पुरा थान	१	थान	१५,०००।००	१७,२५०।००	
ज) पाउरोटी बट्टा २०० ग्राम	३००	थान	५०।००	१७,२५०।००	
झ) बन ट्रे	४०	थान	१००।००	४,६००।००	
ञ) फलामे कराई, स्टोभ, डेक्की				१७,२५०।००	
ट) काठको स्याक	१	थान	८,०००।००	९,२००।००	
ठ) ढक तराजु आदी	१	थान	५,०००।००	५,७५०।००	
ड) पानी टेकी पाइप धारा	१	थान	१५,०००।००	१७,२५०।००	
वेस्ट वाटर टिटमेन्ट प्लान्ट,					
ढ एडजस्ट फ्यान आदी	२	थान	१०,०००।००	२३,०००।००	
मेशिन जडान तथा					
ण) विद्युतिकरण	१	थान	३५,०००।००	४०,२५०।००	
त) विविध				९७,७००।००	

४ फर्निचर तथा फिक्वर अफिस इकुप्पमेन्ट	५०,०००।००
५ उद्योग लगानी हुनु पुर्व खर्च	५०,०००।००
६ तथा उद्योग सुंचालन हुन अधिको खर्च	५०,०००।००

८ कुल स्थिर पूँजी				७,१००,०००।००
चालु पूँजी विवरण	परिमाण	एकाइ	जम्मा	३७९,५८२।००
क) कच्चा माल मौज्जात	७	दिन	८३,४९२।००	
ख) प्रशोधनमा रहने	२	दिन	३९,४८९।३३	
ग) तैयारी माल मौज्जात	३	दिन	५९,२३४।००	
घ) उधरो विक्ति दिन	१०	दिन	१९७,४४६।६७	
चालु पूजी लगानी			३७९,५८२।००	

क) कुल पूँजी लगानी	७,४७९,५८२।००
ख) कुल स्थिर पूँजी लगानी	७,१००,०००।००
ग) कूल चालु पूजी लगानी	३७९,५८२।००

वार्षिक उत्पादन खर्च
स्थिर खर्च

१ ब्रस कट्टी	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	२००,०००।००
क) भवन	१,३००,०००।००	प्रतिशत	५	६५,०००।००	
ख) मेशिन औजार	१,२५०,०००।००	प्रतिशत	१०	१२५,०००।००	
ग) फर्निचर फिक्वर	५०,०००।००	प्रतिशत	२०	१०,०००।००	

२ विमा १ प्रतिशतले (स्थिर मुल्यमा जग्गाको मुल्य बाहेक)	२७,०००।००
--	-----------

३ ब्याज दिर्घकालिन ऋण	४,२६०,०००।०० प्रतिशत	१०	४२६,०००।००	४२६,०००।००
-----------------------	----------------------	----	------------	------------

४ अप्रत्यक्ष कर्मचारी	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	७८०,०००।००
क) ब्यबस्थापक	१	जना	२००००	२४००००	
ख) लेखापाल	१	जना	१३०००	१५६०००	
ग) स्टोर किपर कम सेल्स म्यान	२	जना	१२०००	२४८०००	
घ) पाले पियन	१	जना	८०००	९६०००	
	५				

५ कार्यालय खर्च	३१७,८००।००
-----------------	------------

क) मसलन्द छुपाई अफिस समान	३५,०००।००
---------------------------	-----------

ख) भत्ता परिवहन, फोन आदी	५०,०००।००	
गं) मर्मत संभार	६०,०००।००	
घ) दस्तुर महशुल	२५,०००।००	
) भैपरी तथा अन्य	६५,०००।००	
च) स्थिर विजुली खर्च २५ केभीए	८२,८००।००	
६ लेखा परिक्षण		१५,०००।००
७ कुल स्थिर खर्च		१,७६५,८००।००

चलु खर्च विवरण

क	कच्चा माल	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	३,५७४,८००।००
क)	मैदा	२८०००	केजी	४५।००	१,२६०,०००।००	
ख)	बनस्पती ध्यू	८०००	केजी	१५०।००	१,२००,०००।००	
ग)	चिनी	१२०००	केजी	७०।००	८४०,०००।००	
घ)	इस्ट	१२००	केजी	१३०।००	१५६,०००।००	
ड)	नुन	१८००	केजी	१७।००	३०,६००।००	
च)	अण्डा तथा विविध	५	प्रतिशत		६३,०००।००	
छ)	प्याकेजिड समान	२	प्रतिशत		२५,२००।००	
९	प्रत्यक्ष कामदार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,०६८,०००।००
क)	दक्ष कामदार	२	जना	१०,०००।००	२४०,०००।००	
ख)	अर्धदक्ष कामदार	४	जना	८,०००।००	३२४,०००।००	
ग)	सहायक कामदार	६	जना	७,५००।००	४५०,०००।००	
घ)	सुपरभाइजर	१	जना	१२,०००।००	१४४,०००।००	
		१३				
१०	उत्पादन तथा अन्य खर्च					१४०,८००।००
क)	विद्युत महशुल				६२,७००।००	
ख)	लुब्रिकेन्ट, डिजेल, मोविल सवारी ईन्धन सहित				५५,०००।००	
ग)	मर्मत सम्भार				११,०००।००	
घ)	जगेडा पार्ट पूजा आदी				५,५००।००	
ड)	अन्य				६,६००।००	
११	ब्याज अल्पकालिन ऋण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	२२,७७४।९२
			प्रतिशत	१०	२२,७७४।९२	

२२७,७४९,२०

१२ कुल चल खर्च

४,८०६,३७४।९२

१३ कुल वार्षिक उत्पादन खर्च

६,५७२,१७४।९२

आम्दानी विक्री विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	८,२२०,०००।००
क) बन बिक्री	५४५०००	वटा	६।००	३,२७०,०००।००	
ख) दुनोट बिक्री	३०००००	वटा	७।००	२,१००,०००।००	
ग) पाउरोटी बिक्री	१५०००	केजी	७०।००	१,०५०,०००।००	
घ) केक	१२००००	वटा	१५।००	१,८००,०००।००	

मूनाफा

१,६४७,८२५।०८

वार्षिक बिक्रीबाट आम्दानी

८,२२०,०००।००

वार्षिक उत्पादन खर्च

६,५७२,१७४।९२

७. वित्तीय विश्लेषण ऋणक

पार विन्दु

पार विन्दु	प्रतिशतमा		५२
पार विन्दु मूल्यमा		४,२५२,०४१।६४	
कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत बढेमा			
कच्चा मालको मूल्य		३,९३२,२८०।००	
कुल चल खर्च		५,१६३,८५४।९२	
कुल स्थिर खर्च		१,७६५,८००।००	
विक्रीबाट आम्दानी		८,२२०,०००।००	
पार विन्दु	प्रतिशतमा		५८

पार विन्दु कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत घटेमा

कच्चा मालको मूल्य		३,२१७,३२०।००	
कुल चल खर्च		४,४४८,८९४।९२	
कुल स्थिर खर्च		१,७६५,८००।००	
विक्रीबाट आम्दानी		८,२२०,०००।००	

पार विन्दु	प्रतिशतमा		४७
------------	-----------	--	----

प्रतिफल विश्लेषण

लगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	२२
स्वलगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	५५

नगद प्रवाह विश्लेषण

वर्ष	वार्षिक उत्पादन	
	क्षमता	विक्रीबाट आम्दानी रु. मा
१ वर्ष	५०	४,११०,०००।००
२ वर्ष	६०	४,९३२,०००।००
३ वर्ष	७०	५,७५४,०००।००
४ वर्ष	८०	६,५७६,०००।००
५ वर्ष	९०	७,३९८,०००।००