

मोटरसाइकलको साइड लाईट

औद्योगिक स्कीम

- परिचय र प्राविधिक पक्ष
- आर्थिक पक्ष

नेपाल सरकार
उद्योग मन्त्रालय
घरेलु तथा साना उद्योग विभाग
त्रिपुरेश्वर

विषय - सूची

१. परिचय
२. उत्पादन प्रक्रिया
३. वातावरणीय पक्ष
४. रिक्त
५. वित्तीय विश्लेषण मूलक
६. मोटरसाइकल साइड लाईट सतबन्धी Pictorial Views हरु

मोटरसाइकलको साईड लाईट

परिचय

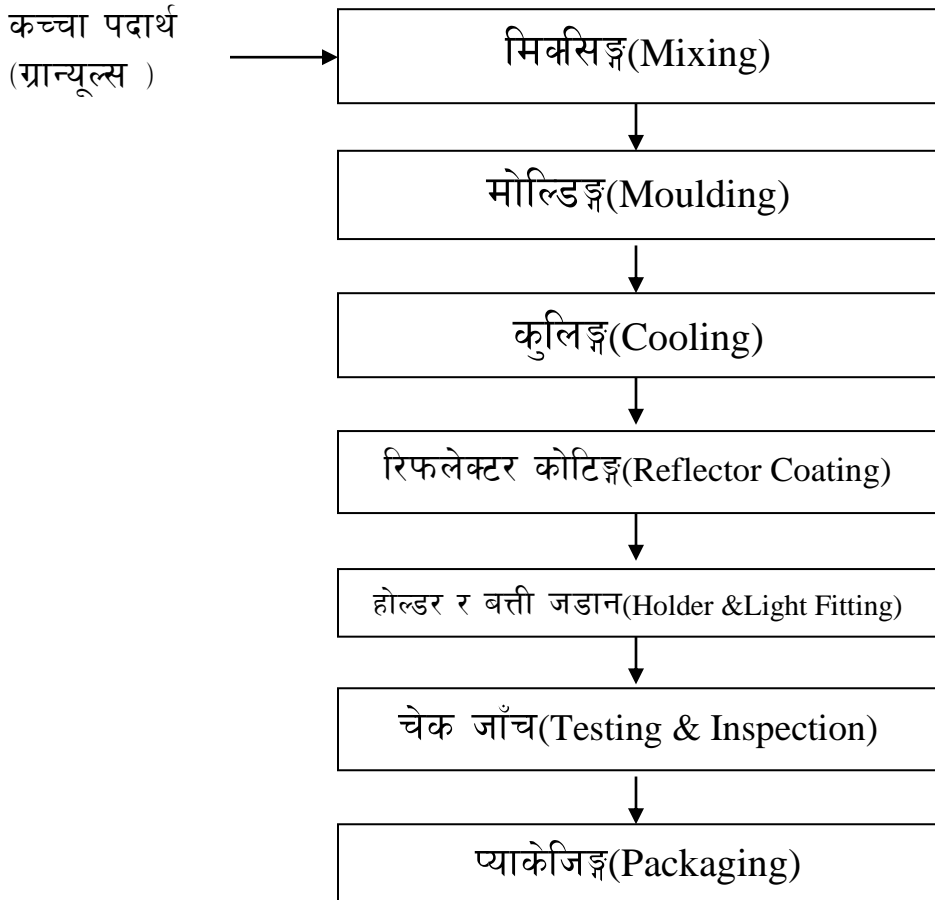
देशमा बढ्दै गएको सवारीसाधन मध्ये मोटरसाइकलको संख्या अत्यधिक छ । विभिन्न कारणवश सवारीसाधनहरु दुर्घटना हुने गर्दछ जहाँ मोटरसाइकलहरु खस्दा समेत साईड लाई फुटने तथा बिग्रने गरेको छ । यस्ता लाईटहरु पार्टपुर्जाको रुपमा तेस्रो मुलुकबाट आयात हुने गर्दछ । त्यस्ता सामाग्रीहरुको आयातलाई कम गर्न हाम्रै देशमा बनाउन सकियोस भन्ने उद्देश्यले यस उद्योगको परियोजना भलक प्रस्तुत गर्न लागिएको छ ।

साईड लाईट उत्पादन गर्नको लागि मुख्य कच्चा पदार्थको रुपमा polypropylene granules आवश्यक पर्दछ । साईड लाईट उत्पादनका लागि प्रयोग हुने मेशिन औजार तथा कच्चा सामानहरु छिमेकी देशबाट आयात गर्नुपर्ने हुन्छ । यस उद्योगलाई सञ्चालन गर्न १० जना कामदार कर्मचारीहरु संलग्न गराई दिनको ३५ वटा सम्म उत्पादन गर्न सकिन्छ ।

प्रविधि:

उत्पादन प्रविधि सरल छ । सर्वप्रथम polypropylene granules लाई मिक्सिङ गरी मोल्डिङ मेशिनमा पठाईन्छ । मोल्डिङ मेशिनमा निश्चित तापक्रम राखी granules लाई पगाली चाहिएको आकारको मोल्डमा खन्याई निश्चित आकार दिइन्छ । जहाँ लाईट कभरको लागि Virgin polypropylene granules को प्रयोग गरिन्छ र यसरी मेल र फिमेल कभर तयार हुन्छ । बत्ती राख्न को लागि प्रयोग हुने रिफ्लेक्टरको लागि Virgin polypropylene granules बाट तयार गरिएको कभरलाई कर्टन स्प्रे कोटिङको मद्दतले स्प्रे गरिन्छ जुन चम्किने हुन्छ र यसरी तयार भएको रिफ्लेक्टर कभरलाई ड्रिल मेशिनको मद्दतले होल्डर राख्नको लागि निश्चित आकारको प्वाल बनाइन्छ र अन्तिममा बत्तीको लागि होल्डर राखी तामाको ईन्सुलेटेड तारले टर्मिनल निकालिन्छ । होल्डरमा बल्ब राखी टर्मिनलमा आवश्यक भोल्टेजको प्रवाह गरी जाँच गरी मात्र प्याकेजिङ गरिन्छ ।

उत्पादन प्रकृया प्रवाह (Flow Chart) Motor Cycle Side Light



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 polypropylene plastic को खेर पदार्थ	कवाडीमा वेच्ने वा ग्राइन्डिङ गरेर पुनः प्रयोग गर्ने
२	तरल खेर पदार्थ	खसै हुँदैन	खसै केही हुँदैन
३	ध्वनी प्रदुषण	ग्राइन्डिङ मेशिनहरुको आवाजले हल्का ध्वनी प्रदुषण हुने देखिन्छ ।	मेशिनहरुको समय समयमा मर्मत, लुब्रिकेशन गर्ने, ध्वनीकम गर्ने साधानहरु प्रयोग गर्ने
४	वायु प्रदुषण	त्यस्तो असर पर्ने केमिकलहरु प्रयोग हुने नभएकोले वायु प्रदुषण हुँदैन, फलामको धुलो उत्पन्न हुने छन् ।	डस्ट कलेक्टर राखी धुलो जम्मा गर्ने ।

सरसफाई

मेशिन औजारहरुलाई प्रयोग गरेर काम समाप्त भएपछि 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, पंजा, एप्रोन तथा टोपी दिनुपर्छ । कामदारहरुलाई काम गर्ने मेशिन र प्रकृयाबारे 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 अन्तरकृया गरी पृष्ठपोषण लिनुपर्छ र आवश्यक सुधारहरु गर्नुपर्छ ।

ध्वनी प्रदुषणः

यस किसिमको उद्योगमा खासै ध्वनी प्रदुषण हुँदैन । तर पिलिङ वा कटिङ मेशिनहरुको चल्दा उत्पन्न हुने ध्वनीले कसैलाई असर गरेको लागेमा इयर प्लग दिनु पर्छ ।

ट्रेनिङ्गः

- कामदार कर्मचारीहरुलाई 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 ।
- उद्योगमा बिद्यमान जोखिमहरुबारे जानकारी दिएपछी त्यसबाट बच्ने उपाय तथा प्रयोग गर्ने साधनहरु र केही भएमा के के गर्ने र कसलाई सम्पर्क गर्ने जानकारी समेत दिनुपर्छ ।
- नयाँ कामदारहरुलाई तिनले गर्नुपर्ने कार्यको जानकारी गराई पुरानाको निर्देशन अन्तर्गत राखी ट्रेनिङ्ग दिई केही समय कार्य गराउनु पर्छ ।

४. कामदारहरुलाई वर्षमा कम्तीमा दुई पटक उर्पयुक्त , उत्प्रेरणा दिने खालका आवश्यक विषयका ट्रेनिङ्गहरु दिनु पर्छ ।
५. सबै कामदारहरुलाई प्राथमिक उपचार सम्बन्धी तालिम दिनु पर्छ ।
६. कामदारहरुलाई 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 उधोगस्थलमा पर्याप्त र उपर्युक्त स्थानहरुमा अग्नी निवारक यन्त्र (Fire Extinguisher) तथा बालुवा र आगो निभाउन प्रयोग हुने भाडांहरु तथा उपकरणहरु राख्नु पर्छ । सबै कामदारहरुलाई अग्नी निवारक यन्त्रहरु प्रयोग गर्न सिकाउनु पर्छ । विद्युतीय लाइनहरु (electrical wirings) को चेकजाँच ६ - ६ महीनामा गर्नुपर्छ, प्रयोग हुने विद्युतिय स्विचहरु औद्योगिक किसिमका (spark proof) र पर्याप्त क्षमताका हुनुपर्छ ।

PICTORIAL VIEWS



मोटर साइकल साइड लाईटका केही दृष्यहरु

५. स्किम

मोटर साइकलको साइड लाईट उत्पादन गर्ने उद्योग
वार्षिक १०,००० थान उत्पादन गर्ने

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

१ परियोजनाको नाम		
२ वार्षिक उत्पादन क्षमता		
३ कारखाना स्थापना हुने स्थान		
४ वार्षिक काम गर्ने समय		
५ कुल पूँजी लागनी		५,०१६,१२३।३७
क) चालु पूँजी	१,२८०,१२३।३७	
ख) स्थिर पूँजी	३,७३६,०००।००	
६ वित्तिय संस्थाबाट ऋण		२,८८१,६६१।६८
क) दिर्घकालिन ऋण	२,२४१,६००।००	
ख) अल्पकालिन ऋण	६४०,०६१।६८	
७ मुनाफाको प्रतिफल प्रतिशतमा		४६
क) कुल पूँजी लागनीमा	४६	
८ पार विन्दु		
क) प्रतिशतमा		४४
ख) मूल्यमा		२,८२०,१२२।७३
९ मुनाफा		२,३०३,४२३।८३
क) वार्षिक आम्दानी	६,४००,०००।००	
ख) वार्षिक खर्च	४,०९६,५७६।१७	
१० रोजगारी		१५ जना

मोटर साइकलको साइड लाईट उत्पादन गर्ने उद्योग
 शहरी क्षेत्रहरु र आसपासका यातायात, विद्युत, सुलभ क्षेत्र
 औद्योगिक स्कीम

स्थिर पूँजी विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	८२५,०००।००
१ जग्गा ०-७५ रोपनी	०।७५	रोपनी	१००००००	७५०,०००।००	
जग्गा विकास	१०	प्रतिशत		७५,०००।००	

२ निर्माण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,५९६,०००।००
क) कारखाना (सेड) बर्फ	१२००	बर्ग फिट	९००	१,०८०,०००।००	
ख) गोदाम घर	४००	बर्ग फिट	७००	२८०,०००।००	
ग) कार्यालय घर	२००	बर्ग फिट	८००	१६०,०००।००	
घ) विद्युतिकरण तथा स्यनाटरी				७६,०००।००	

३ मेशिन औजार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,११५,०००।००
क) एक्सर्टक्सन मोल्लिंग मेशिन	१	थान	४००,०००।००	४००,०००।००	
ख) कर्टन स्प्रे कोटिंग भेसल	१	थान	१५०,०००।००	१५०,०००।००	
ग) ग्रान्डिंग मेशिन	१	थान	६०,०००।००	६०,०००।००	
घ) कन्भेयर सेट	१	थान	१५०,०००।००	१५०,०००।००	
ङ) ड्रिल मेशिन	१	थान	४५,०००।००	४५,०००।००	
च) अन्य हाते औजारहरु	१	थान	३५,०००।००	३५,०००।००	
छ) एडजस्ट फ्यान, अग्नी निवारक, आदी	१	सेट	२५,०००।००	२५,०००।००	
ज) मेशिन जडान तथा विद्युतिकरण	१	सेट	५०,०००।००	५०,०००।००	
झ) जेनेरेटर सेट	१	सेट	९०,०००।००	२००,०००।००	

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

७ कुल स्थिर पूँजी ३,७३६,०००।००

चालु पूँजी विवरण	परिमाण	एकाइ	जम्मा
क) कच्चा माल मौज्जात	९०	दिन	१८९,०००।००
ख) प्रशोधनमा रहने	१	दिन	११९,९०१।३७
ग) तैयारी माल मौज्जात	६०	दिन	७१९,४२२।००
घ) उधारो विक्रि दिन	३०	दिन	३५९,७११।००
चालु पूजी लगानी			१,२८०,९२३।३७

क) कुल पूँजी लगानी	५,०१६,९२३।३७
ख) कुल स्थिर पूँजी लगानी	३,७३६,०००।००
ग) कूल चालु पूजी लगानी	१,२८०,९२३।३७

वार्षिक उत्पादन खर्च
स्थिर खर्च

१ ब्रास कट्टी	परिमाण	एकाइ	दर	जम्मा
क) भवन	१,५९६,०००।००	प्रतिशत	५	७९,८००।००
ख) मेशिन औजार	१,११५,०००।००	प्रतिशत	१०	१११,५००।००
ग) फर्निचर फिक्चर	१००,०००।००	प्रतिशत	२०	२०,०००।००

२ विमा १ प्रतिशतले (स्थिर मुल्यमा जग्गाको मुल्य बाहेक) २९,११०।००

३ ब्याज दिर्घकालिन ऋण २,२४९,६००।०० प्रतिशत १० २२४,९६०।०० २२४,९६०।००

४ अप्रत्यक्ष कर्मचारी	परिमाण	एकाइ	दर	जम्मा
क) ब्यबस्थापक	१	जना	१६,०००	१६,०००
ख) लेखापाल	१	जना	१४,०००	१४,०००
ग) स्टोर किपर कम सेल्स म्यान	३	जना	१२,०००	३६,०००
घ) पाले पियन	३	जना	८,०००	२४,०००

८

५ कार्यालय खर्च २६०,०००।००

क) मसलन्द छपाई अफिस समान	२०,०००।००
ख) भत्ता परिवहन, फोन आदी	५०,०००।००
ग) मर्मत संभार	३०,०००।००
घ) दस्तुर महशुल, विज्ञापन आदी	५०,०००।००
ङ) भैपरी तथा अन्य	५०,०००।००
च) स्थिर विजुली खर्च ५० केभीए	६०,०००।००

६ लेखा परिक्षण १०,०००।००

७ कुल स्थिर खर्च १,८१४,५७०।००

चल खर्च विवरण

द	कच्चा माल	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	६३०,०००।००
क)	पोलिप्रोपाइलिन ग्रान्यूस	६५०	केजी	५००।००	३२५,०००।००	
ख)	कर्टन स्प्रे कोटिंग	५०	केजी	३००।००	१५,०००।००	
ग)	स्कू	४००००	गोटा	१।००	४०,०००।००	
घ)	बल्ब १२ भोल्ट	१००००	गोटा	१०।००	१००,०००।००	
ङ)	तामाको कन्ट्याकट सामाग्री	१००००	गोटा	५।००	५०,०००।००	
च)	अन्य विविध सामाग्री		ल स		१००,०००।००	

९	प्रत्यक्ष कामदार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	५२८,०००।००
क)	दक्ष कामदार	२	जना	१२,०००।००	२४,०००।००	
ख)	अर्धदक्ष कामदार	२	जना	१०,०००।००	२०,०००।००	
ग)	सहायक कामदार	२	जना	८,०००।००	१६,०००।००	
घ)	सुपरभाइजर	१	जना	८,०००।००	८,०००।००	

७

१० उत्पादन तथा अन्य खर्च

१,०६०,०००।००

क)	विद्युत महशुल . ५०x० . ८x३००x५x६१२।५ प्रति युनिट	७५०,०००।००
ख)	लुब्रिकेन्ट, डिजेल, मोविल सवारी इन्धन सहित	१५०,०००।००
ग)	मर्मत सम्भार	५०,०००।००
घ)	जगेडा पार्ट पूजा आदी	५०,०००।००
ङ)	अन्य	६०,०००।००

११	ब्याज अल्पकालिन ऋण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	६४,००६।१७
		६४०,०६१।६८	प्रतिशत	१०	६४,००६।१७	

१२ कुल चल खर्च

२,२८२,००६।१७

१३ कुल वार्षिक उत्पादन खर्च

४,०९६,५७६।१७

	आम्दानी विक्री विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	६,४००,०००।००
क)	साईड लाईट	१००००	थान	६४०।००	६,४००,०००।००	

मूनाफा

वार्षिक विक्रीबाट आम्दानी

वार्षिक उत्पादन खर्च

२,३०३,४२३।८३

६,४००,०००।००

४,०९६,५७६।१७

६. वित्तीय विश्लेषण मालक

पार विन्दु

पार विन्दु	प्रतिशतमा	४४
पार विन्दु मूल्यमा		२,८२०,१२२।७३
कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत बढेमा		
कच्चा मालको मूल्य		६९३,०००।००
कुल चल खर्च		२,३४५,००६।१७
कुल स्थिर खर्च		१,८१४,५७०।००
विक्रीबाट आम्दानी		६,४००,०००।००
पार विन्दु	प्रतिशतमा	४५

पार विन्दु कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत घटेमा

कच्चा मालको मूल्य		५६७,०००।००
कुल चल खर्च		२,२१९,००६।१७
कुल स्थिर खर्च		१,८१४,५७०।००
विक्रीबाट आम्दानी		६,४००,०००।००
पार विन्दु	प्रतिशतमा	४३

प्रतिफल विश्लेषण

लगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	४६
स्वलगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	१०८

नगद प्रवाह विश्लेषण

वर्ष	वार्षिक उत्पादन	
	क्षमता प्रतिशत मा	विक्रीबाट आम्दानी रु मा
१ वर्ष	५०	३,२००,०००।००
२ वर्ष	६०	३,८४०,०००।००
३ वर्ष	७०	४,४८०,०००।००
४ वर्ष	८०	५,१२०,०००।००
५ वर्ष	९०	५,७६०,०००।००