

पश्मना उद्योग



औद्योगिक स्कीम

- परिचय र प्राविधिक पक्ष
- आर्थिक पक्ष

नेपाल सरकार

उद्योग मन्त्रालय

घरेलु तथा साना उद्योग विभाग

त्रिपुरेश्वर, काठमाण्डौ

२०७०/०७१

- kyd ; zfwg, 2०७१

पश्मना उद्योग

!=परिचय

पश्मना उद्योगले देश तथा विदेशमा पश्मनाका शलहरूको आपूर्ति गरिरहेका छन् । हाल आएर पश्मनाको माग विदेशमा निकै बढेकोले यस्ता उद्योगहरू विदेशी मुद्रा आर्जन गर्ने श्रोतको रूपमा देखिएको छ । त्यसैले यस्ता उद्योगहरू देशमा बढ्दै पनि छन् । यस्ता उद्योगहरूबाट देशमा ठुलो रोजगारीको अवसर प्रदान गर्दै आएको सर्व विदितैछ । पश्मना उत्पादन गर्ने उद्योग खोल्ने उद्यमीहरूलाई यस विभाग वा मातहतका कार्यालयहरूबाट स्कीमको नमूना प्राप्त होस भन्ने आसयले यस विभागबाट स्किम निर्माण गराइएको हो ।

विभिन्न प्रकारका पश्मना 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, बैक बाट लिनु पर्ने ऋण तथा ब्याजका बारेमा, इन्सुरेन्स प्रिमियमका बारेमा सचेत रहन्छन् ।

उद्योगलाई आवश्यक पर्ने वार्षिक स्थिर खर्च, चल खर्च तथा भैपरिआउने खर्च, वार्षिक आमदानी नाफा नोक्सानीको आकलन समेत प्रस्तुत स्कीममा खुलाइ सम्पूर्ण उद्यमीहरूलाई सजिलो बनाइएको छ ।

अझै वातावरणीय प्रतिकूल प्रभावका बारेमा जडान गर्नु पर्ने संयन्त्र तथा उद्योगी स्वयं वातावरण प्रति चनाखो भै 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 ।

@= उत्पादन प्रकृया

पश्मिना उत्पादनका प्रमूख प्रकृयाको वर्णन यस प्रकारको छः

वाइण्डिङ्ग प्रकृया

लाछिमा आउने रेशमका धागोहरु लाई कोने लटाईमा बेनु पछि ।

बबिनमा भर्ने

कोनमा भरेको रेशमी धागोलाई बबिनमा भर्नु पछि ।

वार्षिङ्ग

बबिनमा भरिएको रेशमी धागोलाई वार्षिङ्ग मेसिनको सहायताले आवश्यक चौडाइमा वार्षिङ्ग गर्नु पछि ।

बीमिङ्ग

रेशमी धागोलाई बीममा ल्याईनु पछि ।

ड्राफिटिङ्ग

बीममा रहेको रेशमी धागोलाई कांडियो जस्तो सानो सानो प्वाल भएकोबाट छिराएर ड्राफिटिङ्ग गरिन्छ ।

पर्नमा बेर्ने

पश्मिनाका धागोहरुलाई पर्न वाइण्डि मेसिनमा बेरेर पर्न बनाइन्छ ।

बुन्ने प्रकृया

बार्पमा रहेको रेशमी धागो र पश्मिनाको पर्नलाई प्रयोग गरी हाते तान वा बिजुलीको तानमा पश्मिना बुन्नु पछि ।

निरिक्षण

यसरी बुनीएको पश्मिनालाई केही खराबी भए नभएको राम्ररी जाँची खराबी नभएकोलाई छान्नु पछि ।

धुलाई

यसरी छानिएर आएको पश्मिनाहरु संकलन गरी गम र चिल्लो पदार्थ हटाउनु पछि ।

रंगाउने प्रकृया

पश्मिनालाई रंगाउदा रंगाउनु पर्ने पश्मिनाको तौल लिएर तौल अनुसार रंग र आवश्यक रसायनहरु मात्र प्रयोग गरिन्छ । रंगाउने प्रकृयामा पहिले आवश्यक रंगहरुलाई आल्युमिनियमको भाडाँमा तातो

पानीमा घोलिन्छ र बिस्तारै आवश्यक मात्रामा चीसो पानी थपिन्छ र रंगाउनु पर्ने पश्मनालाई पनि हालेर सबैलाई विस्तारै तताउदै उमालिन्छ । रंगाउन पुगे नपुगेको परिक्षण गरेर यदि आवश्यक रंगको भएमा पश्मनालाई सो भाँडोबाट भिकीन्छ ।

धुलाई

रंगाइसकेको पश्मनालाई सफा पानीले धुनु पर्छ ।

नरम पार्ने प्रकृया

धोइसकेको पश्मनालाई नरम पार्न सफ्टनर भएको तातो पानीमा धुनु पर्छ ।

निचोड्ने प्रकृया

सोफ्टनर सहितको तातो पानीमा धोइसकेको पश्मनालाई हाइड्रो एक्स्ट्राक्सन मेसिनको सहायताले निचोडिन्छ ।

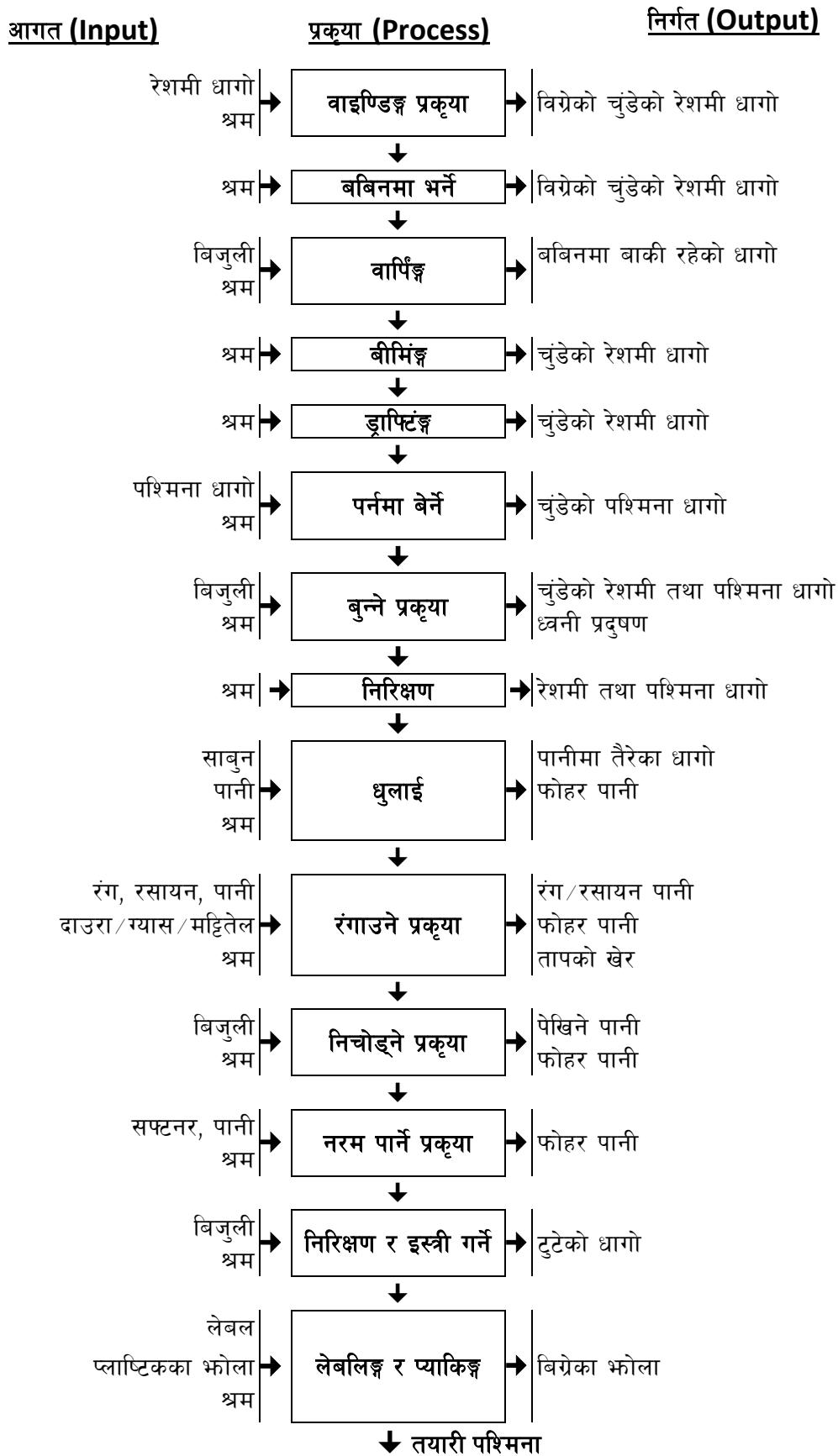
इस्त्री गर्ने

रंगाई सकेको पश्मनालाई राम्ररी परिक्षण गर्नु पर्छ । यदि केही खराबी भएमा त्यसको मरम्मत गरी रोलर वाला क्यालेण्डरिङ्ग मेसिनमा पश्मनालाई इस्त्रीगरी नरम पार्नु पर्छ ।

लेबलिङ्ग र प्याकिङ्ग

यसरी तयार भएको पश्मनालाई लेबल लगाइन्छ, र प्लाष्टिकको ब्यागमा प्याकिङ्ग गरिन्छ ।

उत्पादन प्रकृया प्रवाह



#=वातावरणीय पक्ष

प्रदुषणको किसिम

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

सि.नं.	प्रदुषणको किसिम	निस्कासन हुने बस्तुहरु
१	ठोस खेर पदार्थ	चुडेको धागोहरु, बहिष्कृत पश्मिना, पोखिएको रंग
२	तरल खेर पदार्थ	पश्मिना रंगाउदा, धुँदा तथा निचोडने प्रकृत्यामा एक्ट्राक्टर बाट निस्कने फोहर पानी
३	ध्वनी प्रदुषण	पश्मिना बुन्ने प्रकृत्यामा निस्कने ध्वनी
४	वायु प्रदुषण	रंगाउदा निस्कने धुँवा

रोकथामका उपायहरु

सि.नं.	प्रदुषणको किसिम	रोकथामका उपायहरु
१	ठोस खेर पदार्थ	चुडेको धागोहरु किन्न अउनेलाई बेच्न सकिन्छ र बिग्रेको पश्मिना सस्तो मोलमा बिक्री गर्न सकिन्छ
२	तरल खेर पदार्थ	रंगाउदा र धुँदा निस्कने फोहर पानीलाई एक खाडलमा जम्मा गरी आवश्यक रसायन हालेर Neutralize गरिसकेपछि फालिन्छ ।
३	ध्वनी प्रदुषण	उत्पादनको क्रममा निस्कने आवाजबाट वातावरणमा पर्न सक्ने प्रभावलाई न्यूनीकरण गर्न निम्नानुसारको ब्यवस्था गर्न सकिने छ । <ul style="list-style-type: none"> ➤ मेशिन जडान गर्दा फाउण्डेशन मजबुत गरी कम्पन कम गर्न पर्छ । ➤ मेशिनमा ग्रीज लुब्रिकेन्टहरु लगाउनु पर्छ जसले गर्दा कम आवाज निस्कन्छ । ➤ कामदारहरुलाई एअर प्लग र अन्य सुरक्षात्मक उपकरणहरु को ब्यवस्था गर्नु पर्छ । ➤ ध्वनी प्रदुषणका कारक मेशिनहरुलाई सेड भित्रमात्र संचालन गर्न पर्छ ।
४	वायु प्रदुषण	इन्धन फारो गर्न र धुँवालाई कम गर्न सुधारिएको चुलो तथा सुधारिएको पकाउने भाँडो प्रयोग गर्नु पर्छ । उत्पादन कक्षमा एकजष्ट प्यान आदीको ब्यवस्थाले गर्दा प्रदुषित वायु बाहिर जाने हुनाले वायु प्रदुषण न्यून हुन्छ ।

सरसफाई

उद्योगबाट निस्कने खेर जाने ठोस पर्दाथ चुडेको धागोहरु, बिग्रेका प्लाष्टिकका भोलाहरु तथा पोखिएका रंगहरु हुन् । चुडेको धागोहरु र बिग्रेका प्लाष्टिकका भोलाहरु किन्न आउनेलाई बेचन सकिन्छ । उत्पादन प्रकृत्यामा निस्कने फोहर पानीलाई एक खाडलमा जम्मा गरी आवश्यक रसायन हालेर Neutralize गर्नु पर्छ ।

- कारखाना मेशिनहरु सरसफाई गरी बेला बेलामा मर्मत सम्भार गर्नु पर्छ ।
- Good House Keeping Practice अपनाउनु पर्छ ।
- सकेसम्म कागजका टुकडाहरुलाई भईमा छरिनबाट रोक्नु पर्छ ।
- पकाउने र पखाल्ने प्रकृत्यामा पानी चुहिनबाट बचावट गरी 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 गराईने छ । कामदारहरुको स्वास्थ्य उपचारको लागि वरोवर स्वास्थ्य परिक्षणको व्यवस्था गर्नु पर्छ ।

ध्वनी प्रदुषण:

मेशिन जडान गर्दा फाउण्डेशन मजबुत गर्नु पर्छ । जसले गर्दा मेशिन सचालन गर्दा कम्पन्न कम हुन्छ । मेशिनमा ग्रीज लुब्रिकेन्टहरु लगाइन्छ, जसले गर्दा कम आवाज निस्कन्छ । कामदारहरुलाई एअर प्लग र अन्य सुरक्षात्मक उपकरणहरुको व्यवस्था गर्नु पर्छ । 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 दिइने छ । विद्युतिय तार जडानमा विषेश होसियारी अपनाउनु पर्छ ।

४. पश्मिना सम्बन्धी केही Pictorial view हरु



पश्मिना उत्पादनका केही दृश्यहरु

४. पश्मना सम्बन्धी केही Pictorial view हरु



पश्मना उद्योगका केही भलक

- १ परियोजनाको नाम
२ वार्षिक उत्पादन क्षमता

पशमीना उद्योग

पशमीनाका सामानहरु	धान	१४,२००
-------------------	-----	--------

- ३ कारखाना स्थापना हुने स्थान
४ वार्षिक काम गर्ने समय

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

५ कुल पूँजी लगानी		८,५१३,२००।००
क) चालु पूँजी	४,०००,०००।००	
ख) स्थिर पूँजी	४,५१३,२००।००	

६ वित्तिय संस्थाबाट ऋण		५,१०७,९२०।००
क) दिर्घकालिन ऋण	२,७०७,९२०।००	
ख) अल्पकालिन ऋण	२,४००,०००।००	

७ मुनाफाको प्रतिफल प्रतिशतमा		४५
क) कुल पूँजी लगानीमा	४५	

८ पार विन्दु		
क) प्रतिशतमा		२५
ख) मूल्यमा		१०,४९०,५५९।३८

९ मुनाफा		३,८४८,८१८।४०
क) वार्षिक आमदानी	४९,९००,०००।००	
ख) वार्षिक खर्च	३८,०५१,१८१।६०	

१० रोजगारी	जनामा	जम्मा	२५
------------	-------	-------	----

पशमीना उद्योग

शहरी क्षेत्रहरू र आसपासका यातायात, विद्युत, सुलभ क्षेत्र					
औद्योगिक स्कीम					
स्थिर पूँजी विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,६५०,०००।००
१	जग्गा	१०	आना	१५००००	१,५००,०००।००
	जग्गा विकास	१,५००,०००।००	प्रतिशत	१०	१५०,०००।००

२	निर्माण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,४०८,०००।००
क)	कारखाना (सेड)	१०००	वर्गफिट	७००	७००,०००।००	
ख)	गोदाम घर	६००	वर्गफिट	७००	४२०,०००।००	
ग)	कार्यालय घर	२००	वर्गफिट	८००	१६०,०००।००	
घ)	विद्युतिकरण				१२८,०००।००	

३	मेशिन औजार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,२००,२००।००
१	४८ इन्च हाते तान	५	थान	७५,०००	३७५,०००।००	
२	१८ इन्च हाते तान	६	थान	५५,०००	३३०,०००।००	
३	विभिन्न साइजको कोका सेट	१५	थान	४५०	६,७५०।००	
४	विभिन्न साइजको रिड सेट	१५	थान	५००	७,५००।००	
५	सटल	१५	थान	४५०	६,७५०।००	
६	बाविन चर्खा	२५०	थान	९०	२२,५००।००	
७	टुकी	२५०	थान	८०	२०,०००।००	
८	बालार्कठ	१५	थान	८०	१,२००।००	
९	कतार्ई चर्खा	१५	थान	९००	१३,५००।००	
१०	फेलुजोर	१५	थान	९००	१३,५००।००	
११	हुक, आरएल क्यान, कैची आदी			४५,०००	४५,०००।००	
१२	कर्टिड ब्रस	१५	थान	९००	१३,५००।००	
१३	पितले ब्रस	२०	थान	१,०००	२०,०००।००	
१४	मेशिन जडान तथा विद्युतिकरण			१००,०००	१००,०००।००	
१५	डस्ट कलेक्टर, एकभ्रस्ट पंखा			१५०,०००	१५०,०००।००	
१६	विविध			७५,०००	७५,०००।००	

४	फर्निचर तथा फिक्सचर अफिस इकुपमेन्ट					२५,०००।००
५	उद्योग लगानी हुनु पूर्व खर्च					११५,०००।००
६	तथा उद्योग सुचालन हुन अघिको खर्च					११५,०००।००

७	कुल स्थिर पूँजी					४,५१३,२००।००
	चालु पूँजी विवरण		परिमाण	एकाई	जम्मा	४,०००,०००।००
क)	कच्चा माल मौज्दात		१५	दिन	१,७५५,३७५।००	
ख)	प्रशोधनमा रहने		२	दिन	२४८,४२४।८८	
ग)	तैयारी माल मौज्दात		७	दिन	८६९,४८७।०८	
घ)	उधारो विक्कि दिन		९	दिन	१,१२६,७१३।०४	
	चालु पूजी लगानी				४,०००,०००।००	

कुल पूँजी लगानी	८,५१३,२००।००
कुल स्थिर पूँजी लगानी	४,५१३,२००।००
कुल चालु पूजी लगानी	४,०००,०००।००

वार्षिक उत्पादन खर्च

स्थिर खर्च

१	हास कट्टी	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१९५,४२०।००
क)	भवन	१,४०८,०००।००	प्रतिशत	५	७०,४००।००	
ख)	मेशिन औजार	१,२००,२००।००	प्रतिशत	१०	१२०,०२०।००	
ग)	फर्निचर फिक्सचर	२५,०००।००	प्रतिशत	२०	५,०००।००	

२	विमा १ प्रतिशतले (स्थिर मुल्यमा जग्गाको मुल्य बाहेक)	२८,६३२।००
---	------------------------------------------------------	-----------

३	ब्याज दिर्घकालिन ऋण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	३५२,०२९।६०
		२,७०७,९२०।००	प्रतिशत	१३		३५२,०२९।६०

४	अप्रत्यक्ष कर्मचारी	परिमाण	एकाई	दर	वार्षिक	
क)	ब्यबस्थापक	१	जना	१५०००	१८००००	५२८,०००।००
ख)	लेखापाल	१	जना	११०००	१३२०००	
ग)	सेल्सम्यान	१	जना	१००००	१२००००	
घ)	पाले पियन	१		८०००	९६०००	

५	कार्यालय खर्च					१५६,४००।००
क)	मसलन्द छुपाई अफिस समान				२०,०००।००	
ख)	भत्ता परिवहन				५०,०००।००	
ग)	मर्मत संभार				२५,०००।००	
घ)	दस्तुर महशुल				१०,०००।००	
ङ)	भैपरी तथा अन्य				२५,०००।००	
च)	स्थिर विद्युत खर्च	१०	केभिए	२२०	२६,४००।००	

६	लेखा परिक्षण	२५,०००।००
---	--------------	-----------

७	कुल स्थिर खर्च	१,२८५,४८१।६०
---	----------------	--------------

चल खर्च विवरण

द	कच्चा माल	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	३५,१०७,५००।००
क)	पशिमना	३,२००	के. जी.	१०,५००	३३,६००,०००।००	
ख)	सिल्क धागो	६००	के. जी.	२,०००	१,२००,०००।००	
ग)	प्याकेजिड समान	३०	के. जी.	२५०	७,५००।००	
घ)	विविध		L/S		३००,०००।००	

९	प्रत्यक्ष कामदार	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	१,१४०,०००।००
क)	सुपरभाइजर	२	जना	१२,०००।००	२४,०००।००	
ख)	दक्ष कामदार	१०	जना	९,५००।००	९५,०००।००	
ग)	अदक्ष कामदार	९	जना	८०००	७२,०००।००	

१०	उत्पादन तथा अन्य खर्च	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	२७८,२००।००
क)	विद्युत	१९२००	युनिट	८।५	१६३,२००।००	
ख)	पानी				१५,०००।००	
ग)	मर्मत सम्भार				५०,०००।००	
घ)	जगेडा पार्ट पूर्जा आदी				५०,०००।००	

११	ब्याज अल्पकालिन ऋण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	२४०,०००।००
		२,४००,०००।००	प्रतिशत	१५	३६०,०००।००	

१२	कुल चल खर्च					३६,७६५,७००।००
----	-------------	--	--	--	--	---------------

आम्दानी विक्री विवरण	परिमाण	एकाई	दर	जम्मा	४१,९००,०००।००
पश्मनाको शल	७०००	थान	३५००	२४५०००००	
पश्मनाको मफलर	२१००	थान	१०००	२१०००००	
पश्मनाको स्वीटर	५,१००	थान	३०००	१५३०००००	
मूनाफा					३,८४८,८१८।४०
वार्षिक बिक्रीबाट आम्दानी					४१,९००,०००।००
वार्षिक उत्पादन खर्च					३८,०५१,१८१।६०

वित्तीय विश्लेषण भलक

पार विन्दु

पार विन्दु प्रतिशतमा		२५
पार विन्दु मूल्यमा		१०,४९०,५५९।३८
कच्चा माल मूल्य १० प्रतिशत बढेमा		
कच्चा मालको मूल्य		३८,६१८,२५०।००
कुल चल खर्च		४०,२७६,४५०।००
कुल स्थिर खर्च		१,२८५,४८१।६०
विक्रीबाट आम्दानी		४१,९००,०००।००
पार विन्दु प्रतिशतमा		७९

पार विन्दु कच्चा पदार्थको मूल्य १० प्रतिशत घटेमा

कच्चा मालको मूल्य		३१,५९६,७५०।००
कुल चल खर्च		३३,२५४,९५०
कुल स्थिर खर्च		१,२८५,४८१।६०
विक्रीबाट आम्दानी		४१,९००,०००।००
पार विन्दु प्रतिशतमा		१५
प्रतिफल विश्लेषण		
लगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	४५
स्वलगानीको प्रतिफल	प्रतिशतमा	११३

नगद प्रवाह विश्लेषण

वर्ष	वार्षिक उत्पादन क्षमता प्रतिशतमा	विक्रीबाट आम्दानी
१ वर्ष	५०	२०,९५०,०००।००
२ वर्ष	६०	२५,१४०,०००।००
३ वर्ष	७०	२९,३३०,०००।००
४ वर्ष	८०	३३,५२०,०००।००
५ वर्ष	९०	३७,७१०,०००।००