

GRUP: 3819

DİĞER METAL EŞYA

4- TENEKE KUTU İMALATI VE METAL ÜZERİNE BASKI YAPAN TESİSLER:

İştilgal konusu itibariyle üç cins iş yeri olarak mütalaa edilir.

- 1- Münhasıran madeni kutu imal eden,
- 2- Münhasıran metal üzerine baskı yapan,
- 3- Hem baskı işi yapan ve ham de kutu imal eden iş yerleri.

1- Münhasıran Madeni Kutu İmal Eden İş Yerleri:

Bu tip iş yerlerinin ana tüketim maddesi tenekedir. Alüminyumdan mamul aerosol tüp de imal ediliyorsa aşağıdaki nispette alüminyum levha da verilebilir.

a) Kapasite Tespiti:

Darboğaz genellikle kutu kapama makineleridir. Bu makinelerin çalışma tarzından imal edilen kutu cinsi (yuvarlak veya köşeli), kronometraj ile yıllık kutu kapasitesi tayin edilir. Diğer yardımcı tezgahların ve lehim işlemlerinin bu kapasiteyi karşılayıp karşılamadığı kontrol edilir.

b) Tüketim Maddesi İhtiyacı:

b1) Teneke İhtiyacı:

İmal edilen kutu cinsine göre köşeli kutularda:

| | | | |
|--------|--------------|----------------------|------------------|
| 1 adet | 0,25 kg.'lık | kutu için fire dahil | 100 gr. teneke. |
| 1 adet | 0,05 kg.'lık | kutu için fire dahil | 160 gr. teneke. |
| 1 adet | 1 kg.'lık | kutu için fire dahil | 230 gr. teneke. |
| 1 adet | 2 kg.'lık | kutu için fire dahil | 330 gr. teneke. |
| 1 adet | 5 kg.'lık | kutu için fire dahil | 550 gr. teneke. |
| 1 adet | 10 kg.'lık | kutu için fire dahil | 800 gr. teneke. |
| 1 adet | 17 kg.'lık | kutu için fire dahil | 1200 gr. teneke. |

ihtiyaç olarak verilir.

Verilen gramajların arasında kutu imal ediliyorsa teneke ihtiyacı enterpolasyonla bulunur.

Yuvarlak kutu için fire nisbeti daha fazla olacağından teneke ihtiyacı cetvelde verilen değerler % 10 nispetinde arttırılarak verilir.

b2) Ayar İhtiyacı:

Lehim için $\frac{1}{2}$ nisbetinde kurşun ve $\frac{1}{2}$ nisbetinde kalay olmak üzere 10 kg.'lık kutuya kadar teneke ihtiyacının % 0,5'i kadar 17 kg.'lık kutularda kutu başına 8 gr. ayar (lehim) üzerinden yarı yarıya kurşun ve kalay olarak verilir.

b3) Tuz Ruhı (Toz veya Sıvı) İhtiyacı:

Ayar ihtiyacının % 10'u nisbetinde verilir.

Tesisinde Darex veya kaynak dikiş makinası bulunanlar için:

1) Alüminyum Levha İhtiyacı:

Firma talep ediyorsa teneke ihtiyacının % 10'u nisbetinde verilir ve teneke kapasitesinden düşülür.

2) Darex İhtiyacı:

Darex makinası olanlar için kutu başına ortalama 3 gr. dip ve kapak ve 2 gr. da boy için verilir.

3) Kaynak Teli İhtiyacı:

Kaynak makinesi olanlar için kutu başına ortalama 2 gr. verilir.

2- Münhasıran Metal Üzerine Baskı Yapan İş Yerleri:

Kapasite baskı makineleri esas alınır. Gazoz kapağı ve kutu baskısı yapan iş yerlerinde ortalama 3 renk baskı yapıldığı ve % 80 çalışma verimi kabul edilerek, makinenin saatteki baskı sayısı tespit edilir ve levha olarak yıllık kapasite şu tarzda tayin edilir.

Saatteki baskı sayısı x 8 x 300 x 1/3 x 0,80= A adet/yıl levha
veya;

A x Kullanılan levha eni x levha boyu= B m²/yıl bulunur.

Değerler 50 x 70'lik levhaya icra edilir.

a) Matbaa Mürekkebi İhtiyacı:

50 x 70'lik 112 yaprağa (1 sandık), renk sayısı dahil ortalama 500 gr. (zemin lakı kullanılıyorsa 400 gr.) matbaa mürekkebi verilir.

50 x 70'likten farklı ebatta levha kullanılıyorsa mürekkep ihtiyacı

[B / (0.5 x 0.7 x 112)]x 0,5= C kg/yıl

mürekkep verilir.

b) Zemin Lakı Müstahzar Zemin Boyası İçin:

Zemin lakı talebi varsa, baskı kapasitesinin % 25'i nispetinde ve 50 x 70'lik 112 levhaya 1 kg. zemin lakı verilir.

0,25 x [B / (0.5 x 0.7 x 112)]x 1 kg.

zemin lakı verilir.

NOT: Zemin lakı kullanıldığı taktirde mürekkep ihtiyacı % 20 nisbetinde eksik verilir.

c) Vernik İhtiyacı:

50 x 70'lik 112 yaprağa (1 sandık), 800 gr vernik verilir.

50 x 70'likten farklı ebatta levha kullanılıyorsa vernik ihtiyacı

[B / (0.5 x 0.7 x 112)] x 0,8= D kg/yıl

vernik bulunur.

d) Teneke İhtiyacı:

Metal üzerine baskı yapan iş yerleri için (genellikle fason çalıştıklarından) teneke ihtiyacı, baskı kapasitesinin % 20'si kadar ve m² olarak tayin edilir ve 2,86 kg./m² üzerinden verilir. Ayrıca alüminyum levha verilmez.

NOT:

- 1- Vernik makineleri ayrı ise bu makinelerde kronometraj yapılarak baskı kapasitesini karşılayıp karşılamadığı kontrol edilir. Karşılamiyorsa teneke kutu kapasitesi vernik makinelerine göre tayin edilir.
 - a) Kutu baskısı yapanlarda 150 gün baskı
150 gün vernikleme
 - b) Gazoz kapağı baskısı yapanlar 225 gün/yıl baskı
75 gün/yıl verniklemeişlemi yapıldığı kabul edilir.
- 2- Fırın kapasitesi kontrol edilir. Beher gözün aldığı levha sayısı tespit edilir, göz sayısı ile levha sayısı çarpılır ve beher gözde günde 8 sarj yapılacağı kabulü ile yıllık levha miktarının fırınlarca karşılanıp karşılanmadığına bakılır. Karşılanmıyorsa yıllık levha sayısı, fırın kapasitesine göre tayin edilir.
- 3- Ofset baskı sisteminde çalışanlarda, fotoğrafhane, klişehane, grenaj, turnet, banyo daireleri gibi tezgah ve teşkilatlar mevcut ise kağıt üzerine baskı yapan matbaalarda olduğu gibi ve esaslar dahilinde film, film banyo ilacı, astralon, çinko alüminyum levha, grenaj bilyası, çinko, alüminyum levha banyo ilaçları, hassaslandırılmış alüminyum levha, ark kömürü, sanayi ispiertosu verilir.
- 4- Ayrıca ofset makinaları için matbaa kriterlerinde olduğu gibi kazan kauçuğu, su fanilası ihtiyacı da tayin ve tespit edilir.

3- Hem Kutu İmal Eden Ve Hem De Metal Üzerine Baskı Yapan İş Yerleri:

Kutu imal kapasitesi esas alınır. Kapasite tayini ve tüketim maddesi ihtiyaçları 1. maddedeki esaslar dahilinde tayin edilir.

Baskı makinesi kapasitesi ve tüketim maddeleri madde II'de belirtilen esaslara göre tayin edilir. Kutu içinde bulunan teneke miktarına baskı makinelerinin kapasitesi üzerinden % 20'si nispetinde ilave yapılır.

Baskısız kutu da imal edilebileceği dikkate alınarak, baskı kapasitesinin kutu kapasitesini karşılayıp karşılamadığını kontrol etmeye lüzum yoktur.