AHŞAP AMBALAJ MALZEMELERİNİN ISIL İŞLEME TABİ TUTULMASI VE İŞARETLENMESİNE DAİR YÖNETMELİK TASLAĞI

BİRİNCİ BÖLÜM
Amaç, Kapsam, Dayanak ve Tanımlar

Amaç

MADDE 1 – (1) Bu Yönetmeliğin amacı; zararlı organizmaların, ihracatta kullanılan ahşap ambalaj malzemeleri ile taşınması ve yayılmasını engellemek için, gerekli esasları belirlemektir.

Kapsam

MADDE 2 – (1) Bu Yönetmelik, ahşaptan imal edilmiş ambalaj malzemeleri ile taşınan zararlı organizmaların yayılmasını önlemeye yönelik olarak; ihracatta kullanılacak palet, sandık, kasa, kutu, istif tahtası, kablo makarası ve bobin makarası gibi ahşap ambalaj malzemelerine ısıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılmasına ilişkin esaslar, işletmelerin ve ahşap ambalaj malzemelerinin denetimleri, izin belgesi ve ISPM 15 işaretleme izni verilmesi, ahşap ambalaj malzemesi tedarikçileri ve kullanıcılarının sorumlulukları hususlarını kapsar.

(2) Aşağıda belirtilen ahşap ambalaj malzemeleri, bu Yönetmelik kapsamı dışındadır.

a) 6 mm veya daha az kalınlıktaki ahşaptan yapılan ahşap ambalaj malzemesi,

b) Kontrplak, yonga levha, yönlendirilmiş lif levha veya kaplama tahta gibi; yapıştırıcı, ısı veya basınç ya da bunların kombinasyonu ile oluşturulan, tamamen işlenmiş ahşap ile yapılmış ahşap ambalaj malzemesi,

c) Üretim esnasında ısıtılan şarap ve alkol fıçısı,

ç) İşlenmiş ve/veya zararlıdan arı hale getirilerek üretilmiş; şarap, puro ve diğer malların hediye kutuları,

d) Talaş ve ahşap yünü,

e) Yük araçlarına veya konteynerlere kalıcı olarak bağlı ahşap bileşenleri.

Dayanak

MADDE 3 – (1) Bu Yönetmelik, 11/6/2010 tarihli ve 5996 sayılı Veteriner Hizmetleri, Bitki Sağlığı, Gıda ve Yem Kanununa dayanılarak hazırlanmıştır.

Tanımlar

MADDE 4 – (1) Bu Yönetmelikte geçen;

a) Ahşap: Kabuklu ya da kabuksuz olmak üzere, yuvarlak, biçilmiş veya yonga haline getirilmiş her türlü odunu,

b) Ahşap ambalaj malzemesi: Bir malın desteklenmesi, korunması veya taşınmasında kullanılan, ahşaptan yapılmış palet, sandık, kasa, kutu, istif tahtası, kablo makarası ve bobin makarası gibi malzemeyi,

c) Bakanlık: Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığını,

ç) Bilgisayar kontrollü otomasyon sistemi: Isıl işlem uygulamasının yapıldığı işletmenin adı ve/veya unvanını, ısıl işlem uygulamasının tarih ve saati ile partı numarasını, ahşap ambalaj malzemesinin çeşidini adet veya m^3 cinsinden girilmesine imkan veren, diğer tüm fırın ekipmanlarının kontrolünü sağlayabilen, ısıl işlem fırını içerisindeki sıcaklık ölçerlerden alınan verileri birer dakikalık aralıklarla aktaran, bütün bu bilgileri otomatik olarak kaydeden yazılım sistemini,

d) Buhar fırınları veya kuru fırınlar ile ısıl işlem uygulaması (HT): Ahşap ambalaj malzemelerinin; buhar fırınları veya kuru fırınlar ile en az otuz dakika süresince, ahşap özü sıcaklığı dahil, asgari 56 °C'lik bir sıcaklık elde etmek üzere ısıtılmasını,

e) Dielektrik ısıtma yöntemi ile ısıl işlem uygulaması (DH): Kalınlığı 20 cm'yı geçmeyen ahşap ambalaj malzemelerinin; dielektrik ısıtma yöntemiyle (örneğin mikrodalga), en az bir dakika süresince, yüzey sıcaklığı dahil, asgari 60 °C'lik bir sıcaklık elde etmek üzere ısıtılmasını,

f) Genel Müdürlük: Gıda ve Kontrol Genel Müdürlüğünü,

g) IPPC: Uluslararası Bitki Koruma Konvansiyonunu,

ğ) Isıl işlem operatörü: Isıl işlem uygulamaları ve ISPM 15 işaretlemesi hakkında, müdürlükçe düzenlenen 'Isıl İşlem Operatör Eğitimi' ne katılarak başarılı olmuş ve 'Isıl İşlem Operatör Belgesi' düzenlenmiş gerçek kişiyi,

h) Isıl işlem uygulama hizmeti: İzin belgeli işletme tarafından başka bir işletmenin ahşap ambalaj malzemesine ısıl işlem, ISPM 15 ve izlenebilirlik işareti uygulamasını,

ı) ISPM 15: IPPC tarafından, bitki sağlığı önlemleri için belirlenen uluslararası standartlardan, uluslararası ticarete konu ahşap ambalaj malzemeleri hakkındaki düzenlemeyi,

i) ISPM 15 işaretlemesi: Bu Yönetmelik kapsamındaki ahşap ambalaj malzemesinin; ISPM 15 standardını sağladığını belirtmek amacıyla, uluslararası düzeyde tanınmış logo ile işaretlenmesini,

j) ISPM 15 stok alanı: İşletmede bulunan, ahşap hammadde ya da ısıl işlem görmemiş ahşap malzemelerin bulundurulduğu alandan ayırt edilmiş, yapımında ahşap malzeme kullanılmamış, zemini beton ve benzeri malzemeden yapılmış, üzeri kapalı, en az bir partide ısıl işleme tabi tutulabilecek ahşap ambalaj malzemesini alabilecek büyüklükteki alanı,

k) İl müdürlüğü: İl Gıda, Tarım ve Hayvancılık Müdürlüğünü,

l) Istıf çıtası: Isıl işlem fırını içerisinde ısıl işlem uygulaması yapılacak ahşap ambalaj malzemeleri arasından hava akışını sağlayacak şekilde aralara konulan ahşap malzemeyi,

m) Istıf tahtası: Ticari malı korumak veya desteklemek için kullanılan ancak ticari malla ilişkisi olmayan ahşap ambalaj malzemesini,

n) İzin belgesi: Ahşap ambalaj malzemesi işaretleme izin belgesini,

o) İzlenebilirlik işareti: Isıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılmış olan ahşap ambalaj malzemelerinde; fırın numarası, parti numarası ve ısıl işlem uygulamasının yapıldığı tarihi yıl olarak gösteren Ek-1 de belirtilen işareti,

ö) Kabuğu soyulmuş ahşap: Üzerinde; uzunluğuna bakılmaksızın 3 cm'den daha az genişlikte veya 3 cm'den daha büyük genişlikte olup da 50 cm^2'den daha az toplam yüzey alana sahip kabuk parçası bulunan ahşabı,

p) Kapasite raporu: 12/9/2005 tarihli ve 25934 sayılı Resmî Gazetede yayımlanan Oda Muamelat Yönetmenliğinin 41 inci maddesi veya 12/9/2008 tarihli ve 26995 sayılı Resmi Gazetede yayımlanan Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu Kapasite Raporu Yönetmeliği uyarınca düzenlenen belgeyi,

r) Kontrol görevlisi: Bakanlık tarafından resmî kontrol yetkisi verilen, bu Yönetmelik kapsamındaki işletmeleri ve ahşap ambalaj malzemelerini, bu Yönetmelik hükümlerine göre denetleyen, Genel Müdürlük, il müdürlüğü veya müdürlükte görevli ziraat mühendisi ile; Genel Müdürlük, il müdürlüğü, müdürlük, Orman ve Su İşleri Bakanlığı ile Orman Genel Müdürlüğünün merkez veya taşra teşkilatında görevli orman endüstri mühendisini,

s) Kullanıcı: İhraç edilecek ürün veya ürün beraberinde, bu yönetmelik veya ISPM 15 düzenlemesine uygun üretilmiş ahşap ambalaj malzemesi kullanacak işletmeleri,

ş) Mal: Ticari veya başka bir amaçla bir yerden bir yere nakledilen her türlü eşyayı,

t) Müdürlük: Zirai Karantina Müdürlüğünü,

u) Onarım: Ahşap ambalaj malzemelerinde, en fazla üçte biri oranında parça yenileme veya ekleme yapılmasını,

ü) Otomatik çakım ve işaretleme hattı sistemi: Ahşap ambalaj malzemesi üretimi yapan, imalat safhaları arasında gerekecek seçme, dizme, döndürme, yerleştirme, birleştirme, çakma, ISPM 15 işaretlemesi ve benzeri işlemlerin yapılabildiği fabrika içi yürür bant veya otomatik sistemleri,

v) Parti: Bir seferde ısıl işlem uygulaması yapılan, ahşap ambalaj malzemesinin tamamını,

y) Tedarikçi: İhracatta kullanılmak üzere, bu yönetmelik hükümlerine uygun, ısıl işlem uygulaması yapılmış, ISPM 15 ve izlenebilirlik işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemesi alıp satan işletmeleri,

z) Yeniden üretim: Ahşap ambalaj malzemelerinde, üçte birinden daha fazla oranda parça yenileme veya ekleme yapılmasını,

aa) Zararlı organizma: Bitki veya bitkisel ürünlere zarar veren bitki, hayvan veya patojenik ajanların tür, streyn veya biyotiplerini,

ifade eder.

İKİNCİ BÖLÜM
İzin Belgesi Başvurusu, İzin Belgeli İşletmelerin Taşıması Gerekli Şartlar

İzin belgesi başvurusu

MADDE 5 – (1) İzin belgesi almak isteyen işletmeler, aşağıda belirtilen belgelerin, asılları veya belgeyi veren kurum onaylı ya da aslını görmek şartıyla, müdürlük veya il müdürlüğü onaylı suretleriyle birlikte; müdürlük bulunan illerde müdürlüğe, diğer illerde il müdürlüğüne müracaat eder. Müdürlük veya il müdürlüğünce yapılan inceleme sonucunda; belgelerde yer alan bilgilerin birbiri ile tutarlı olduğunun tespit edilmesi halinde, işletmede izin belgesine esas denetim yapılır.

a) Başvuru dilekçesi,

b) Isıl işlem fırınına ait; bir partide yer alabilecek en fazla ahşap ambalaj malzemesi miktarının, demonte halde ısıl işlem uygulaması yapılacak ahşap malzemeler için m^3 cinsinden, montajlı halde (palet, sandık vb.) ısıl işlem uygulaması yapılacak ahşap ambalaj malzemesi çeşidi için adet cinsinden hesaplamanın yapıldığı kapasite raporu,

c) Oda veya ticaret/esnaf ve sanatkâr sicil kaydı,

ç) Isıl işlem operatör belgesi ve ısıl işlem operatörü ile yapılmış iş sözleşmesi (Isıl işlem operatörünün; işletme sahibi veya ortağı olduğunu belgelendirmesi halinde, iş sözleşmesi aranmaz.),

d) Türkiye Ticaret Sicili Gazetesi veya Türkiye Esnaf ve Sanatkârlar Sicil Gazetesi,

e) İmza sirküleri,

(2) İzin belgeli işletmenin farklı bir adrese taşınması durumunda; ısıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılabilmesi için, taşınma işlemi öncesi işletme tarafından Müdürlük ya da İl Müdürlüğüne yazılı müracaat etmesi gerekir. Taşınma işlemi sonrasında bu maddenin birinci fıkrasındaki belgelerle birlikte, müdürlük veya il müdürlüğüne müracaat edilmesi, izin belgesine esas denetim yapılması gerekir. İzin belgesi Genel Müdürlükçe yenilenmeye kadar, bu işletmede; ısıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılamaz, yapıldığının tespit edilmesi halinde; izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yapıldığına hükmedilir.

(3) İzin belgeli işletmenin ısıl işlem fırınının işletme içerisindeki yerinin, ısıl işlem fırınını besleyen ısıtma sisteminin veya bilgisayar kontrollü otomasyon sisteminin değişmesi

durumunda; ısıl işlem fırını ve ISPM 15 işaretinin kullanılabilmesi için, başvuru dilekçesi ile müdürlük veya il müdürlüğüne müracaat edilmesi ve izin belgesine esas denetim yapılması gerekir. Isıl işlem fırınının yeni yerinde kullanılabileceği, Yetkili Komisyon tarafından onaylanıncaya kadar, bu işletmede; ısıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılamaz, yapıldığının tespit edilmesi halinde; izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yapıldığına hükmedilir.

(4) İzin belgeli işletmenin; ısıl işlem fırınının, değişmesi veya sayısının artması durumunda; yeni ısıl işlem fırın veya fırınlarında ısıl işlem uygulaması yapabilmesi ve ISPM 15 işaretini kullanabilmesi için, bu maddenin birinci fıkrasının (a) ve (b) bentlerinde yer alan belgeler ile müdürlük veya il müdürlüğüne müracaat etmesi ve izin belgesine esas denetim yapılması gerekir. Yeni ısıl işlem fırın veya fırınlarının kullanılabileceği, Yetkili Komisyon tarafından onaylanıncaya kadar; söz konusu ısıl işlem fırınlarında, ısıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılamaz, yapıldığının tespiti halinde izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yapıldığına hükmedilir.

(5) İzin belgeli işletmenin, yetkili kurum veya kuruluş tarafından yapılan numarataj çalışmaları nedeniyle adresinin değişmesi durumunda; değişikliği takip eden 6 ay içerisinde izin belgesi yenileme başvurusunda bulunulması gerekir. Bu durumda, bu maddenin birinci fıkrasındaki belgeler ve ilgili kurum veya kuruluştan alınacak numarataj değişikliği belgesi ile birlikte, müdürlük veya il müdürlüğüne müracaat edilmesi gerekir. İzin belgesi Genel Müdürlükçe yenileninceye kadar, bu işletmede; ısıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılabilir.

(6) İzin belgeli işletmenin ISPM 15 işaretleme izninin ve izin belgesinin; herhangi bir işletme tarafından devralınmak istenmesi durumunda; devir işlemi öncesi işletme tarafından Müdürlük ya da İl Müdürlüğüne yazılı müracaat etmesi gerekir. Devir işlemi sonrasında işletmeyi devralacak işletmenin, bu maddenin birinci fıkrasındaki belgeler ve izin belgesi ve ISPM 15 işaretleme izni üzerindeki tüm hakların devredildiği' ne dair noter onaylı devir sözleşmesi ile birlikte, müdürlük veya il müdürlüğüne müracaat etmesi gerekir. Devretmek isteyen işletmede, devir sözleşmesinin yapıldığı tarihten itibaren; devralan işletmede ise, izin belgesi Genel Müdürlükçe yenileninceye kadar ısıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılamaz, yapıldığının tespit edilmesi halinde; izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yapıldığına hükmedilir.

(7) İzin belgeli işletmenin, unvanının değişmesi durumunda; değişikliği takip eden 6 ay içerisinde izin belgesi yenileme başvurusunda bulunulması gerekir. Bu durumda, bu maddenin birinci fıkrasındaki belgeler ve unvan değişikliğini gösteren Türkiye Ticaret Sicili Gazetesi veya Türkiye Esnaf ve Sanatkarlar Sicil Gazetesi örneği ile birlikte, müdürlük veya il müdürlüğüne müracaat edilmesi gerekir. İzin belgesi Genel Müdürlükçe yenileninceye kadar, bu işletmede; ısıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılabilir.

(8) Işaretleme izin belgesi iptal edilen işletmeler, yeniden işaretleme izin belgesi almak istemeleri durumunda bu maddenin birinci fıkrasındaki belgelerle birlikte, müdürlük veya il müdürlüğüne müracaat etmesi ve izin belgesine esas denetim yapılması gerekir.

İzin belgeli işletmelerin taşıması gerekli şartlar

MADDE 6 – (1) İzin belgeli işletmelerin taşıması gerekli genel şartlar, aşağıda belirtilmektedir.

a) İşletme; izin belgesinde adresi belirtilen yerde bulunmalıdır.

b) İşletmede; Yetkili Komisyon tarafından onaylanmış, işletme içerisinde onaylandığı yer, sayı ve özellikte ve bu Yönetmeliğin 7 nci maddesinde belirtilen esaslara uygun şekilde ısıl

işlem uygulaması yapabilir durumda olan ve doğru veri alımını sağlayan; bilgisayar kontrollü otomasyon sistemi, ısıl işlem fırını ve ısıl işlem fırınını besleyen ısıtma sistemi bulunmalıdır.

c) İşletmede yer alan bilgisayar kontrollü otomasyon sistemi;

1) Isıl işlem uygulaması başlamadan önce; ısıl işlem uygulanacak ahşap ambalaj malzemesinin parti numarası, çeşidi ve adet veya m³ cinsinden miktarının girilmesine imkan veren,

2) Isıl işlem uygulaması başladığında; uygulamanın yapıldığı işletme adı ve/veya unvanı, ısıl işlem uygulaması tarih ve saati ile ısıl işlem uygulamasına ilişkin birer dakikalık verileri otomatik olarak kaydeden,

özellikte olmalıdır.

ç) İşletmede; bu Yönetmeliğin 4 üncü maddesinin birinci fıkrasının (j) bendinde yer alan hükme uygun ISPM 15 stok alanı bulunmalı ve amacına uygun kullanılmalıdır.

d) Isı kaybını önlemek amacı ile ısıl işlem fırınının yalıtımı sağlanmış olmalıdır.

e) Isıl işlem fırınında kullanılan sıcaklık ölçerler ve veri kayıt ekipmanları; çalışabilir ve doğru veriler alabilir durumda olmalı ve izin belgesinin alınmasını takiben yılda en az bir defa, Türk Akreditasyon Kurumu tarafından akredite edilmiş bir kuruluşça kalibre edilmelidir. Kalibrasyon sertifikaları, işletmede muhafaza edilmeli ve denetimlerde kontrol görevlilerine gösterilmelidir.

f) İşletmede; bu Yönetmelikte belirtilen görevleri yapmak üzere, ısıl işlem operatörü istihdam edilmelidir.

g) İşletmede; bu Yönetmeliğin 5 inci maddesinin birinci fıkrasının (b) ve (ç) bentlerinde yer alan belgeler, Yönetmelik hükümlerine uygun ve güncel halde bulunmalı ve denetimlerde kontrol görevlilerine gösterilmelidir.

(2) Buhar fırınları veya kuru fırınlar ile ısıl işlem uygulaması (HT) yapan izin belgeli işletmelerin taşıması gerekli özel şartlar, aşağıda belirtilmektedir.

a) Isıl işlem fırını içinde; ahşabın iç sıcaklığını sağlamak için yeterli hava akışını sağlayacak özellikte ve güçte, gerekli cihazlar (fan, vantilatör vb.) bulunmalıdır.

b) Isıl işlem fırını yan duvarlarında veya tavan kısmında, bilgisayar kontrollü otomasyon sistemine bağlı olarak çalışan, yeterli miktarda havalandırma tertibatı ve havalandırma bacaları bulunmalıdır.

(3) Dielektrik ısıtma yöntemi ile ısıl işlem uygulaması (DH) yapan izin belgeli işletmelerin taşıması gerekli özel şartlar, aşağıda belirtilmektedir.

a) Kalınlığı 5 cm' yı aşan ahşap ambalaj malzemelerine ısıl işlem uygulaması yapılacak ısıl işlem fırınlarında; 2,45 GHz frekansındaki ısıtmada, ısıtmanın homojen dağılımının sağlanması amacı ile çift yönlü uygulama veya çoklu frekans yönlendiricisi kullanılmalıdır.

UÇUNCU BOLUM
Isıl İşlem Uygulaması, ISPM 15 İşaretlemesi ve İşaretli ve Kullanılmış Ahşap Ambalaj Malzemelerine İlişkin Esaslar

Isıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılmasına ilişkin esaslar

MADDE 7 – (1) Isıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılmasına ilişkin genel esaslar, aşağıda belirtilmektedir.

a) Isıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi, ISPM 15 işaretleme izni askıya alınmamış durumdaki izin belgeli işletmelerde, istihdam edilen ısıl işlem operatörünce, bu maddede ve Ek-1' de belirtilen esaslara göre yapılır.

b) ISPM 15 işaretlemesi; izin belgeli işletmenin, Yetkili Komisyonun onayladığı ısıl işlem fırın veya fırınlarında yapılan ısıl işlem uygulamasından sonra, Yetkili Komisyonca izin verilen işaret ve numarasıyla yapılır. Isıl işlem uygulaması yapılmamış ahşap ambalaj malzemesine, ISPM 15 işaretlemesi yapılamaz. Ancak izin belgeli işletmede otomatik çakım ve işaretleme hattı sistemi mevcut ise; ahşap ambalaj malzemesine ISPM 15 işaretlemesi, ısıl işlem uygulaması öncesinde aşağıda belirtilen şartları sağlayan işletmelerde yapılabilir.

1) Kapasite raporunda otomatik çakım ve işaretleme hattı sistemi sayısı ve kapasitesi belirtilmiş olmalıdır. Kapasite raporunda, otomatik çakım ve işaretleme hattı sistemi sayısı ve kapasitesi belirtilmemiş olan işletmelerde ısıl işlem uygulaması öncesinde ISPM 15 işaretlemesi yapılamaz.

2) Otomatik çakım ve işaretleme hattı sistemi ile üretilmiş ve ISPM 15 işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemeleri, ısıl işlem uygulaması yapılmadan izin belgeli işletmenin dışına çıkarılamaz.

3) Otomatik çakım ve işaretleme hattı sistemi çalışmayan, kullanılmayan veya arızalı olan işletmelerde ısıl işlem uygulaması öncesinde ISPM 15 işaretlemesi yapılamaz.

c) Isıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi, montajı yapılmış ya da montaja uygun olarak kesilmiş demonte haldeki ahşap ambalaj malzemesi ve parçalarına yapılır. Demonte halde ısıl işlem uygulaması ve işaretlemesi yapılacak, ahşap ambalaj malzemesi ve parçalarında aşağıda belirtilen esaslara uyulur.

1) Montaj işlemi; ısıl işlem uygulamasını yapan izin belgeli işletmede veya kullanıcı firmada yapılır.

2) Montaj işlemi izin belgeli işletmede yapılacaksa ISPM 15 işaretlemesi montaj işleminden sonra yapılır. Montaj işlemi kullanıcı firmada yapılacaksa ISPM 15 işaretlemesi izin belgeli işletmede her bir parçaya ayrı ayrı uygulanır.

3) Montaj işlemi sırasında, ısıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılmamış herhangi bir ahşap malzeme kullanılamaz. Bu alt bentte belirtilen hükümlere aykırı işlem yaptığı tespit edilen kullanıcı firmaların, izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yaptığına hükmedilir.

ç) Bir işletmede, aynı veya farklı bilgisayar kontrollü otomasyon sistemine sahip birden fazla ısıl işlem fırını olması halinde, tüm ısıl işlem fırınları için aynı ISPM 15 işareti kullanılır. İzin belgeli işletmedeki Yetkili Komisyon tarafından onaylanmış ısıl işlem fırınına yeni ısıl işlem fırını ilave edilmesi durumunda her bir ısıl işlem fırını Yetkili Komisyon tarafından ayrı ayrı değerlendirilir. Yapılan ısıl işlem uygulamalarına ait her bir fırın ve bilgisayar kontrollü otomasyon sistemi için ayrı ayrı kayıt defteri tutulur. İzlenebilirlik işareti ile işaretlenir.

d) Isıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi; zararlı organizmaların galerileri ve izlerinin bulunmadığı, kabuğu soyulmuş ahşaptan üretilen ahşap ambalaj malzemelerine yapılır.

e) Isıl işlem uygulamasından önce, fırın içerisinde bulunan sıcaklık ölçerler ve veri kayıt ekipmanları kontrol edilir ve düzenli çalışması sağlanır.

f) Her ısıl işlem uygulaması başlamadan önce, bilgisayar kontrollü otomasyon sistemine; yapılacak ısıl işlem uygulamasının parti numarası, partide yer alacak ahşap ambalaj malzemesinin çeşidi ile montajlı halde ısıl işlem uygulananlar için adet, demonte halde ısıl işlem uygulananlar için m^3 cinsinden miktarı girilir. Bilgisayar kontrollü otomasyon sistemine girilen bu bilgiler, sistem tarafından, bilgisayar çıktılarına otomatik olarak yazılır.

g) Bilgisayar kontrollü otomasyon sistemine; ısıl işlem uygulaması yapılmadığı halde yapılmış gibi sayısal veriler girme, ısıl işlem uygulamasına ait kayıtlarda değişiklik yapma şeklinde veya başka herhangi bir şekilde dışarıdan müdahalede bulunulamaz.

ğ) Bir partideki ahşap ambalaj malzemesi miktarı, kapasite raporunda demonte ve montajlı (palet, sandık v.b.) malzemeler için hesaplanan ısıl işlem fırın kapasitesini aşamaz.

h) Isıl işlem uygulaması, ISPM 15 işaretlemesi ve izlenebilirlik işareti yapılan ahşap ambalaj malzemelerinin, başka bir yere sevkiyatının yapılması durumunda, ısıl işlem uygulaması, ISPM 15 işaretlemesi ve izlenebilirlik işareti yapan işletme tarafından sevk irsaliyesi veya fatura düzenlenir. Sevk irsaliyesi veya fatura üzerine açıklama olarak sevk edilen ahşap ambalaj malzemesinin partı numarası, ısıl işlem tarihi, çeşidi, ebadı, miktarı yazılır ve bu belgeler işletmede 2 yıl süre ile saklanır, denetim sırasında kontrol görevlilerine sunulur.

ı) Sevk irsaliyesi ve faturalara; yazılan herhangi bir partideki toplam ahşap ambalaj malzemesi miktarı; ısıl işlem bilgisayar çıktılarında belirtilen miktardan fazla olamaz. İşletmede yapılan ısıl işlem uygulamalarının kayıtlarının geriye dönük olarak incelenebilmesi için, her işletmede kayıt defteri tutulur.

i) 2 yıl veya daha fazla süre ısıl işlem uygulaması yapmayan izin belgeli işletmelerde; kontrol görevlilerince, işletmede izin belgesine esas denetim yapılıp, ısıl işlem uygulaması yapılması Yetkili Komisyonca uygun bulununcaya kadar, ısıl işlem uygulaması, ISPM 15 işaretlemesi ve izlenebilirlik işareti yapılamaz.

j) Isıl işlem uygulaması, ISPM 15 işaretlemesi ve izlenebilirlik işareti yapılmış ahşap ambalaj malzemesi, sevkiyata kadar, ISPM 15 stok alanında, muhafaza edilir.

k) Isıl işlem uygulaması, ISPM 15 işaretlemesi ve izlenebilirlik işareti yapılan ahşap ambalaj malzemelerinde, zararlı organizma bulunamaz. İzin belgeli işletmede yapılan denetimlerde, işletme tarafından ISPM 15 işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemelerinden alınan numune üzerinde yapılan analiz sonucunda; alınan numuneye ısıl işlem uygulaması yapılmadığının veya numunede zararlı organizma bulunduğunun tespit edilmesi halinde; bahse konu ahşap ambalaj malzemesine, ısıl işlem uygulaması yapılmadan ISPM 15 işaretlemesi yapıldığına hükmedilir.

(2) Buhar fırınları veya kuru fırınlar ile ısıl işlem uygulamasına (HT) ilişkin özel esaslar, aşağıda belirtilmektedir.

a) Isıl işlem uygulaması yapılacak ahşap ambalaj malzemesi, ısıl işlem fırını içerisine, hava akışını engellemeyecek şekilde istiflenir. Hava akışını engelleyecek özellikteki ahşap ambalaj malzemeleri arasına istif çıtası konularak hava akışı sağlanır.

b) Isıl işlem uygulamasından önce, ahşap sıcaklık ölçerler; ısıl işlem testinde tespit edilen, ısıl işlem fırınının en yavaş ısınan dört farklı bölümündeki ahşap ambalaj malzemesinin en kalın yerine ya da en kalın bölgeyi temsil edecek aynı özellikteki malzemeye ve çekirdek sıcaklığını ölçecek derinliğe yerleştirilir. Derinliği 30 cm' den fazla olan ahşap ambalaj malzemesine ısıl işlem uygulaması yapılacağı durumlarda; sıcaklık ölçerler, ahşabın ucundan itibaren en az 30 cm derinliğe ve ahşabın merkezine yerleştirilir. Isıl işlem uygulamasında, fırın sıcaklığının ölçülebilmesi için, en az iki adet ortam sıcaklık ölçer kullanılır.

c) Çivi boyunca gerçekleşecek ısı transferi, ahşap sıcaklık ölçerin kaydetmekte olduğu sıcaklığın doğruluğunu bozduğundan, çivilerin yakınına ahşap sıcaklık ölçer yerleştirilemez.

ç) Ahşap ambalaj malzemelerinde açılan deliklere yerleştirilen sıcaklık ölçerler; yerleştirildiği ahşap ambalaj malzemeleri ters çevrildiğinde düşmeyecek sıkılıkta olmalıdır. Ahşap ambalaj malzemelerinde açılan deliklerden ısı yayılımı ve geçişini önlemek amacı ile sıcaklık ölçerlerin arka kısımları, uygun yalıtkan bir malzeme ile kapatılır veya dolgu malzemesi gerektirmeyen kapaklı sıcaklık ölçerler kullanılır.

d) Her ısıl işlem uygulamasında, her bir ahşap ve ortam sıcaklık ölçerden alınan değerler; başlangıç sıcaklık değerlerinden itibaren, kesintisiz en az otuz dakika süre ile 56 °C veya üzeri

ahşap özü sıcaklığının elde edildiği zamana kadar, birer dakikalık aralarla bilgisayar kontrollü otomasyon sisteminde izlenir.

e) Isıl işlem uygulamasında ortam sıcaklık ölçerlerden alınan değer, ahşap sıcaklık ölçerlerden alınan değerden yüksek olduğu andan itibaren; ısıl işlem uygulaması sonuna kadar ahşap sıcaklık ölçerlerden alınan değerler, ortam sıcaklık ölçerlerden alınan değerlerden yüksek olamaz.

f) Isıl işlem uygulamasında, her bir ahşap sıcaklık ölçerden; herhangi bir dakikada alınan değerler ile bir dakika öncesindeki değerler arasındaki fark, 5 °C'den fazla olamaz.

g) Yapılan her ısıl işlem uygulamasından sonra, yapılan ısıl işlem uygulamasına ait bilgisayar kayıtlarının; kesintisiz en az otuz dakika süre ile 56 °C veya üzeri ahşap özü sıcaklığının elde edildiğini gösterecek şekildeki verileri içeren çıktıları, en az iki takım hâlinde alınır ve işletmede istihdam edilen ısıl işlem operatörü tarafından onaylanır. Çıktıların bir takımı, işletmede 2 yıl saklanarak denetimler sırasında kontrol görevlilerine sunulur. Çıktıların diğer takım ya da takımları, ısıl işlem uygulaması yaptıran taraflara verilir. Bilgisayardaki kayıtlı bilgiler de en az 2 yıl süre ile saklanır.

(3) Dielektrik ısıtma yöntemi ile ısıl işlem uygulamasına (DH) ilişkin özel esaslar, aşağıda belirtilmektedir.

a) Kalınlığı 20 cm' yi geçmeyen ahşap ambalaj malzemelerinde uygulanılır ve uygulamada, ahşap yüzey sıcaklığı dahil, en fazla otuz dakika içerisinde 60 °C veya daha yüksek sıcaklıklara ulaşılır.

b) Ahşap sıcaklık ölçerler, ahşap yüzeyine, doğru verileri elde edebilecek şekilde yerleştirilir.

c) Her ısıl işlem uygulaması; ısıl işlem testinde tespit edilen, ısıl işlem fırınının en yavaş ısınan bölümündeki ahşap yüzeyine yerleştirilmiş olan dört adet ahşap sıcaklık ölçer ve ısıl işlem fırınının ön ve arka kısmındaki en yoğun ahşap parçasının çekirdeğine yerleştirilmiş olan iki adet ahşap sıcaklık ölçer ile sürekli izlenir.

ç) Yapılan her ısıl işlem uygulamasında, her bir ahşap ölçerden alınan değerlerin değişimi; başlangıç sıcaklık değerlerinden itibaren, bir dakika süre ile 60 °C veya üzeri ahşap yüzey sıcaklığının elde edildiği zamana kadar, birer dakikalık aralıklarla bilgisayar kayıtlarında görülür.

d) Isıl işlem uygulaması sırasında; ahşabın yüzey sıcaklıklarını ölçen ahşap sıcaklık ölçerlerden alınan değerler; ahşabın çekirdek sıcaklıklarını ölçen ahşap sıcaklık ölçerlerden alınan değerlerden yüksek olamaz.

e) Her ısıl işlem uygulamasından sonra, bilgisayar kayıtlarının, birer dakikalık verileri içeren çıktıları, en az iki takım hâlinde alınır ve işletmede istihdam edilen ısıl işlem operatörü tarafından onaylanır. Çıktıların bir takımı, işletmede 2 yıl saklanarak denetimler sırasında kontrol görevlilerine sunulur. Çıktıların diğer takım ya da takımları, ısıl işlem uygulaması yaptıran taraflara verilir. Bilgisayardaki kayıtlı bilgiler de en az 2 yıl süre ile saklanır.

Işaretli ve kullanılmış ahşap ambalaj malzemelerine ilişkin esaslar

MADDE 8 – (1) İthal edilen veya ülke içerisinde kullanılmış olan, ısıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemesi; onarım veya yeniden üretim işlemi yapılmamış ve uygun koşullarda muhafaza edilmiş, üzerinde zararlı organizmaların galeri ve izlerinin olmaması ve ISPM 15 işaretlemesinin okunabiliyor olması şartıyla, yeniden ısıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılmadan, ihraç edilecek bir mal ile birlikte kullanılabilir. ISPM 15 işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemesinin, onarım ve yeniden üretim işlemlerinde uyulması gerekli esaslar, aşağıda belirtilmektedir.

a) Onarım ve yeniden üretim işlemleri, izin belgeli işletmelerde yapılır. İzin belgeli işletme harici bir yerde onarım veya yeniden üretim işlemi yapıldığının tespit edilmesi halinde; yapanların, izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yaptığına hükmedilir.

b) Onarımda kullanılacak her parçaya; onarım işlemini yapan izin belgeli işletme tarafından ısıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi ile izlenebilirlik işaretlemesi yapılır. İkinci defadan sonraki her onarım işleminde; bu fıkranın (c) bendinde yer alan hükümler uygulanır.

c) Ahşap ambalaj malzemesinin yeniden üretimi halinde; ahşap ambalaj malzemesinin tamamına, yeniden ısıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi ile izlenebilirlik işaretlemesi yapılır. Bu durumda, önceki ISPM 15 işareti, boyama veya zımparalama ile yok edilir.

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM
Isıl İşlem Operatörü ve İstihdamı ve Isıl İşlem Operatörünün Görevleri

Isıl işlem operatörü ve istihdamı

MADDE 9 – (1) Isıl işlem operatörü olmak için, en az lise mezunu olan kişiler; mezuniyetini ispatlayan herhangi bir belge, T.C. kimlik numarası beyanı ve dilekçe ile Bakanlıkça belirlenen müdürlük ya da il müdürlüklerine başvuruda bulunur. Adaylar; ısıl işlem uygulamaları ve ISPM 15 işaretlemesi hakkında Bakanlıkça belirlenen müdürlük ya da il müdürlükleri tarafından düzenlenecek üç günlük teorik ve pratik, 'Isıl İşlem Operatör Eğitimi' ne katılır. Eğitimin tamamına katılmak zorunludur. Eğitim sonunda, Bakanlıkça belirlenen müdürlük ya da il müdürlükleri tarafından yapılacak sınavda, yüz üzerinden yetmiş ve daha fazla puan alan adaylar başarılı sayılır. Başarılı bulunan adaylar adına, eğitimi düzenleyen Bakanlıkça belirlenen müdürlük ya da il müdürlüklerince, Ek-4' te yer alan 'Isıl İşlem Operatör Belgesi' düzenlenir. Isıl işlem operatör belgesi düzenlenenlerin listesi Genel Müdürlüğe bildirilir.

(2) İzin belgeli işletmelerin her birinde, en az bir ısıl işlem operatörü istihdam edilir. İstihdam edilen her ısıl işlem operatörü ile ayrı ayrı iş sözleşmesi yapılır (ısıl işlem operatörünün işletme sahibi veya ortağı olması durumu hariç). İzin belgeli işletmelerin herhangi birinde istihdam edilen ısıl işlem operatörü, başka bir izin belgeli işletmede istihdam edilemez.

Isıl işlem operatörünün görevleri

MADDE 10– (1) Isıl işlem operatörü, izin belgeli işletmelerde, bu Yönetmelik kapsamında yapılan işlemleri, bu Yönetmeliğin 7 ve 8inci maddeleri ile Ek-1' de belirtilen esaslara uygun olarak yapmakla görevlidir. Ayrıca, ısıl işlem operatörü; müdürlük veya il müdürlüğünce, ısıl işlem operatörlerine yönelik düzenlenen eğitimlere katılır.

(2) Isıl işlem operatörü; iş sözleşmesi yaptığı izin belgeli işletmede bulunan bilgisayar kontrollü otomasyon sistemi, ısıl işlem fırını ve ısıl işlem fırınını besleyen ısı kaynağının çalıştırılması konusunda, ısıl işlem fırınını kuran işletmeden eğitim alır.

(3) Aşağıdaki durumlarda, ilgili ısıl işlem operatörlerinin, ısıl işlem operatör belgeleri Genel Müdürlükçe iptal edilir.

a) Isıl işlem operatörünün istihdam edildiği izin belgeli işletmenin, bu Yönetmeliğin 7 ve 8inci maddeleri ile Ek-1' de belirtilen esaslardan herhangi birine aykırı işlem yaptığının tespit edilmesi.

b) Isıl işlem operatörünün; müdürlük veya il müdürlüğünce, ısıl işlem operatörlerine yönelik düzenlenen eğitimlere katılmaması.

c) Isıl işlem operatörünün; iş sözleşmesi yaptığı izin belgeli işletme harıcındekı bır ızın belgeli işletmede, aynı anda istihdam edildiğinin tespit edilmesi.

ç) Isıl işlem operatörünün istihdam edildiği izin belgeli işletmenin bu Yönetmeliğin 6 ncı maddesinde belirtilen esaslardan herhangı bırını kaybettığı halde ısıl işlem uygulamasının işletmede istihdam edilen ısıl işlem operatörünce yapıldığının tespit edilmesi,

(4) Isıl işlem operatör belgesi iptal edilenlerin; ısıl işlem operatörü olmak için, iptal tarıhınden ıtıbaren 2 yıl ıçerısınde yaptıkları başvurular kabul edılmez.

(5) Isıl işlem operatör kayıtları, Genel Müdürlükçe tutulur.

BEŞINCI BOLUM
Izin Belgesine Esas Denetim, Izin Belgeli Işletmelerin Denetimi ve Izin Belgesi Olmayan Işletmelerin Denetimi

Izin belgesine esas denetim

MADDE 11 – (1) Gerçek veya tüzel kişilerce yapılan müracaat üzerine, bu Yönetmelığın 5 ıncı maddesınde belırtılen belgelerın uygun olduğunun tespıt edılmesı sonrasında, müdürlük veya il müdürlüğünce izin belgesine esas denetim; bir ziraat mühendisi ile bir orman endüstri mühendisinden oluşan kontrol görevlileri tarafindan yapılması esastır. Denetımın yapılacağı ıl sınırları ıçerısınde kontrol görevlısı orman endüstrı mühendısı bulunmaması veya görevlendirilememesi durumunda, denetim kontrol görevlisi iki ziraat mühendisi tarafindan yapılır ve aşağıda belirtilen esaslara göre yapılır;

(2) Işletmenın; başvuru belgelerınde yazılı olan adreste kurulu olup olmadığı ıle işletmede; bu Yönetmelikte belirtilen görevleri yapmak üzere, ısıl işlem operatörü istihdam edilip edilmediği kontrol edilir.

(3) Işletmede yer alan bılgısayar kontrollü otomasyon sıstemı;

a) Isıl işlem uygulaması başladığında; uygulamanın yapıldığı işletme adı ve/veya unvanı, ısıl işlem uygulaması tarih ve saati ile ısıl işlem uygulamasına ilişkin birer dakikalık verileri otomatık olarak kaydeden,

b) Isıl işlem uygulanacak ahşap ambalaj malzemesinin parti numarası, çeşidi, adet veya m^3 cinsinden miktarının girilmesine imkân veren,

özellikte olmalıdır.

(4) Buhar fırınları veya kuru fırınlar ile ısıl işlem uygulaması (HT) yapan işletmede yer alan ısıl işlem fırını ve ısıtma sisteminin;

a)Isıl ışlem fırını ve ısıtma sıstemının teknık özellıklerını gösteren Ek-3 belgesı; ısıl ışlem fırınını kuran işletme tarafindan düzenlenerek; ısıl işlem fırınını kuran ve kurduran taraflarca kaşelenerek imzalanıp imzalanmadığı,

b) Işletme ıçerısındekı ısıl ışlem fırının yerı, sayısı, ölçüleri ve kapasıtesı tespıt edılerek, kapasite raporunda belirtilen sayı, ölçü ve kapasite ile EK-3 belgesinde yer alan bilgilerle uyumlu olup olmadığı,

c) Isıl ışlem fırını ıçınde; ahşabın ıç sıcaklığını sağlamak ıçın yeterlı hava akışını sağlayacak özellikte ve güçte, gerekli cihazların (fan, vantilatör vb.) bulunup bulunmadığı,

ç) Isıl işlem fırını yan duvarlarında veya tavan kısmında, bilgisayar kontrollü otomasyon sıstemıne bağlı olarak çalışan, yeterlı mıktarda havalandırma tertıbatı ve havalandırma bacaları bulunup bulunmadığı,

kontrol edilir.

(5) Isıl ışlem testınde kullanılacak sıcaklık ölçerlerın;

a) Başvuru sahibi işletme tarafından kalibrasyon sertifikaları; Türk Akreditasyon Kurumu tarafından akredite edilmiş kuruluşa, başvuru tarihinden en fazla bir ay önceki süreçten başlayarak ışıl işlem test tarihine kadar yaptırılır ve kalibrasyon işlemine ait kalibrasyon sertifikalarının işletmede bulunup bulunmadığı,

b) On üç adet sıcaklık ölçerler içerisinde en yüksek sapma değerlerine ait sıcaklık ölçerin ve sapma değerinin tespit edilip edilmediği,

kontrol edilir.

(6) Montaj işlemi yapılmış veya demonte haldeki ahşap ambalaj malzemesine buhar fırınları veya kuru fırınlar ile ısıl işlem uygulama (HT) yapılması;

a) Isıl İşlem testine başlamadan önce;

1) Isıl işlem uygulamasının; zararlı organizmaların galerileri ve izlerinin bulunmadığı, kabuğu soyulmuş ahşaptan üretilen ahşap ambalaj malzemesine yapılıp yapılmadığı,

2) Isıl işlem fırınına; montaj işlemi yapılmış veya demonte haldeki ahşap ambalaj malzemelerinin, hava akışını engellemeyecek şekilde istiflenip istiflenmediği,

3) İstiflenen ahşap ambalaj malzemesi miktarının, kapasite raporunda hesaplanan ısıl işlem fırın kapasitesini aşıp aşmadığı,

4) Çivi boyunca gerçekleşecek ısı transferi, ahşap sıcaklık ölçerin kaydetmekte olduğu sıcaklığın doğruluğunu bozduğundan, çivilerin yakınına ahşap sıcaklık ölçer yerleştirilip yerleştirmediği,

5) Bilgisayar kontrollü otomasyon sistemine; ısıl işlem testi yapılacak partide yer alan ahşap ambalaj malzemesinin çeşidi ve adedi, demonte halde ısıl işlem uygulananlar için m3 cinsinden miktarının yazılıp yazılmadığı,

kontrol edilir.

b) Isıl İşlem testinde;

1) On üç adet ahşap sıcaklık ölçer, ısıl işlem testi yapılacak ahşap ambalaj malzemelerine, fırının her tarafını temsilen, Ek-2' de yer alan ahşap sıcaklık ölçer yerleşim şeması örnek teşkil edecek şekilde yerleştirilir. Ahşap sıcaklık ölçerler, ahşap ambalaj malzemesinin en kalın yerine ya da en kalın bölgeyi temsil edecek aynı özellikteki malzemeye ve çekirdek sıcaklığını ölçecek derinliğe yerleştirilir. Derinliği 30 cm' den fazla olan ahşap ambalaj malzemesine ısıl işlem uygulaması yapılacağı durumlarda; sıcaklık ölçerler, ahşabın ucundan itibaren en az 30 cm derinliğe ve ahşabın merkezine yerleştirilir. Ortam sıcaklığını ölçmek için en az iki adet sıcaklık ölçer konulur.

2) Tüm şartların yerine getirilmesi sonrasında ısıl işlem testine başlanır. Kontrol görevlileri, ısıl işlem testinde, ahşap ambalaj malzemelerinin; başlangıç sıcaklık değerlerinden itibaren, kesintisiz en az otuz dakika süre ile 56 °C veya üzeri ahşap özü sıcaklığına ulaştığı zamana kadar bilgisayar kontrollü otomasyon sisteminde birer dakikalık aralıklarla kaydedildiğini bilgisayar ekranında görmelidir.

3) Yapılan ısıl işlem uygulamasına ait bilgisayar kayıtlarının; kesintisiz en az otuz dakika süre ile 56 °C veya üzeri ahşap özü sıcaklığının elde edildiğini gösterecek şekildeki birer dakikalık verileri içeren çıktıları, en az iki takım hâlinde alınır.

(7) Montaj işlemi yapılmış veya demonte haldeki ahşap ambalaj malzemesine dielektrik ısıtma yöntemi ile ısıl işlem uygulama (DH) yapılması; bu maddenin (2) ve (3) fıkrasının uygunluğunun tespit edilmesinden sonra aşağıda belirtildiği şekilde yapılır;

a) On üç adet ahşap sıcaklık ölçer, ısıl işlem testi yapılacak ahşap ambalaj malzemelerine, fırının her tarafını temsilen, Ek-2' de yer alan ahşap sıcaklık ölçer yerleşim şeması örnek teşkil edecek şekilde yerleştirilir. Kalınlığı 20 cm' yi geçmeyen ahşap ambalaj malzemelerinde uygulanabilir ve bu yöntemi kullanacak işletmelerde yapılacak ısıl işlem testinde, ahşap

sıcaklık ölçerler, ahşap yüzeyine yerleştirilir. Isıl işlem fırınının ön ve arka kısmındaki en yoğun ahşap parçalarının çekirdeğine, en az birer adet ahşap sıcaklık ölçer yerleştirilir.

b) Tüm şartların yerine getirilmesi hâlinde ısıl işlem testine başlanır. Kontrol görevlileri, ısıl işlem testinde, ahşap ambalaj malzemelerinin; başlangıç sıcaklık değerlerinden itibaren, bir dakika süre ile 60 °C veya üzeri ahşap yüzey sıcaklığının elde edildiği zamana kadar, bilgisayar kontrollü otomasyon sistemince birer dakikalık aralıklarla kaydedildiğini ve istenilen sıcaklığa, en fazla otuz dakika içerisinde ulaşıldığını bilgisayar ekranında görmelidir.

c) Isıl işlem uygulaması sırasında; ahşabın yüzey sıcaklıklarını ölçen ahşap sıcaklık ölçerlerden alınan değerler; ahşabın çekirdek sıcaklıklarını ölçen ahşap sıcaklık ölçerlerden alınan değerlerden yüksek olamaz.

ç) Yapılan ısıl işlem uygulamasından sonra, bilgisayar kayıtlarının, birer dakikalık verileri içeren çıktıları, en az iki takım hâlinde alınır.

(8) Buhar fırınları veya kuru fırınlar ile ısıl işlem uygulaması (HT) ve/veya dielektrik ısıtma yöntemi ile ısıl işlem uygulaması (DH)testinden sonra bilgisayardan; grafik çıktısı ve birer dakikalık aralıklarla alınan sıcaklık verilerini içeren çoklu sayısal çıktılar alınır. On üç ayrı noktadan ölçülen ahşap sıcaklıkları değerlendirilerek, fırının en geç ısınan dört bölgesi tespit edilir ve Ek-2' ye yazılır.

(9) Bir işletmede, aynı veya farklı bilgisayar kontrollü otomasyon sistemine sahip birden fazla ısıl işlem fırını olması halinde; her sistem ve fırın için ayrı ayrı ısıl işlem testi yapılarak fırınların, ısıl işlem uygulamaları için uygunluğu tespit edilir.

(10) Işletmede 4 üncü maddenin birinci fıkrasının (j) bendi hükümlerine uygun ISPM 15 stok alanı bulunup bulunmadığı ve amaca uygun kullanılıp kullanılmadığı tespit edilir.

(11) Isıl işlem fırını ısıtma sistemi ve bilgisayar kontrollü otomasyon sisteminin, ısıl işlem fırını ve ISPM 15 stok alanının iç ve dış bölgelerinin fotoğrafları alınır.

(12) Kontrol görevlilerince; ısıl işlem test sonuçlarının, bu Yönetmelik hükümlerine uygun olduğunun tespit edilmesi halinde, işletmenin HT ve/veya DH işaretinin kullanımının uygunluğuna dair, Ek-6' da yer alan izin belgesine esas denetim raporu düzenlenir. Bu rapor ile birlikte işletmeden alınan fotoğraflar, grafik çıktısı ve birer dakikalık aralıklarla alınan sıcaklık verilerini içeren çoklu sayısal bilgisayar çıktıları, düzenlenen Ek-2 ve Ek-3 formları ve 5 inci maddede belirtilen başvuru belgelerinin birer nüshası ile birlikte, Genel Müdürlüğe gönderilir.

İzin belgeli işletmelerin denetimi

MADDE 12– (1) İzin belgeli işletmelerin denetimleri; yılın ilk altı aylık döneminde bir kez, ikinci altı aylık döneminde bir kez olmak üzere, yılda en az iki kez, kontrol görevlileri tarafından yapılır. İzin belgeli işletmelerin denetiminin bir ziraat mühendisi ile bir orman endüstri mühendisinden oluşan kontrol görevlileri tarafından yapılması esastır. Denetimin yapılacağı il sınırları içerisinde kontrol görevlisi orman endüstri mühendisi bulunmaması veya görevlendirilememesi durumunda, denetim kontrol görevlisi iki ziraat mühendisi tarafından yapılır. Denetimlerde, ısıl işlem operatörleri de hazır bulunur.

(2) İzin belgesi sahibi işletmelerde, denetimler, aşağıdaki şekilde yapılır.

a) Işletmenin; izin belgesinde belirtilen adreste bulunup bulunmadığı, unvan değişikliği yapıp yapmadığı, adresinin yetkili kurum veya kuruluş tarafından yapılan numarataj çalışmaları nedeniyle değişip değişmediği ve işin bırakılması durumları tespit edilir.

b) Işletme yetkilileri, kontrol görevlileri tarafından yapılacak her denetimde; işletmeyi denetime açmak veya açtırmak, kontrol görevlilerine her türlü yardım ve kolaylığı sağlamak, istenilen bilgi ve belgeleri kontrol görevlilerine tam ve doğru olarak vermek veya verilmesini sağlamak zorundadır. Aksine davranan işletme yetkilileri tespit edilir.

c) İşletmede bulunan; ısıl işlem fırınının veya bilgisayar kontrollü otomasyon sisteminin değişmesi, ısıl işlem fırınının yerinin değişmesi, ısıl işlem fırını ya da bilgisayar kontrollü otomasyon sistemi sayısında artış olması durumları tespit edilir.

ç) İşletmenin; bu Yönetmeliğin 6 ncı maddesinde yer alan; taşıması gerekli şartlardan herhangi birini kaybedip kaybetmediği tespit edilir.

d) İşletmenin; bu Yönetmeliğin 7 ve 8 inci maddeleri ile Ek-1' de belirtilen esaslardan herhangi birine aykırı işlem yapıp yapmadığı örnekleme usulü ile tespit edilir.

e) İşletmede, gerek görülmesi halinde, ısıl işlem testi yapılır.

f) İşletmede, gerek görülmesi halinde; ISPM 15 işaretlemesi yapılmış olan ahşap ambalaj malzemelerinden numune alınır. Alınan numune; ısıl işlem uygulaması yapılıp yapılmadığı veya zararlı organizma bulunup bulunmadığının tespitine yönelik analiz yapılmak üzere, müdürlük, araştırma enstitü veya araştırma istasyon müdürlükleri ya da orman fakültelerine gönderilir.

(3) Denetimlerde tespit edilen tüm hususlar, Ek-7' de yer alan denetim tutanağına yazılır. Iki nüsha olarak düzenlenecek denetim tutanağının bir nüshası, denetim yapılan işletme yetkilisine verilir.

(4) Yıl içerisinde düzenlenen ve izin belgesinin iptalini gerektiren hususları içeren denetim tutanakları, beklemeksizin Genel Müdürlüğe gönderilir. Ayrıca, dönem içerisinde yapılan denetimlere ait veriler; birinci dönemde en geç haziran, ikinci dönemde en geç aralık ayı sonuna kadar Ek-8' de yer alan tabloya yazılarak Genel Müdürlüğe gönderilir.

(5) Izin belgeli işletmelerin denetimlerine, Genel Müdürlükçe görevlendirilen kontrol görevlileri de, gözlemci olarak katılabilir.

Izin belgesi olmayan işletmelerin denetimi

MADDE 13– (1) Haklarında, ISPM 15 işaretlemesi yaptığına yönelik şüphe oluşan veya ihbar bulunan, izin belgesi sahibi olmayan işletmelerde; ISPM 15 işaretlemesi yapılıp yapılmadığının tespitine ilişkin denetim, kontrol görevlilerince yapılır. Izin belgeli işletmelerin denetiminin bir ziraat mühendisi ile bir orman endüstri mühendisinden oluşan kontrol görevlileri tarafından yapılması esastır. Denetimin yapılacağı il sınırları içerisinde kontrol görevlisi orman endüstri mühendisi bulunmaması veya görevlendirilememesi durumunda, denetim kontrol görevlisi iki ziraat mühendisi tarafından yapılır. Denetimde tespit edilen hususlar, düzenlenecek tutanakta belirtilir.

ALTINCI BÖLÜM
Yetkili Komisyonun Oluşturulması, Çalışması ve Görevleri ve Ahşap Ambalaj Malzemesi Tedarikçileri ve Kullanıcılarının Sorumlulukları

Yetkili komisyonun oluşturulması, çalışması ve görevleri

MADDE 14– (1) Yetkili Komisyon; Genel Müdürlükçe belirlenecek iki üye ve TMMOB Orman Mühendisleri Odasının tespit edeceği bir üyenin katılımı ile 1 yıl görev yapmak üzere, üç üyeden oluşur. Genel Müdürlükçe belirlenecek iki üyeden biri, ilgili daire başkanı olup, daire başkanı Yetkili Komisyon başkanıdır. Daire başkanlığında konu ile ilgili bir ziraat mühendisi de komisyon üyesi olarak seçilir. Asil üyelerin bulunmadığı hallerde, Yetkili Komisyon toplantısına katılmak üzere Genel Müdürlükten ve TMMOB Orman Mühendisleri Odasından birer olmak üzere, iki yedek üye belirlenir.

(2) Yetkili Komisyon; zorunlu haller dışında ayda bir defa, ayın son haftası içerisinde, Genel Müdürlükçe belirlenecek bir tarihte, üç asil üyenin katılımı ile toplanır. Asil üyelerin bulunamayacağı toplantılara, yedek üyeler katılır. Daire başkanının olmadığı hallerde, daire

başkan vekili, Yetkili Komisyona başkanlık eder. Yetkili komisyon, üye sayısının salt çoğunluğu ile karar verir.

(3) Yetkili Komisyonun sekretarya hizmetleri Genel Müdürlükçe yürütülür. Genel Müdürlük, ayrıca; bu Yönetmelik kapsamında yapılan ve Yetkili Komisyon kararı ile sonuçlanması gereken başvurular hakkında, müdürlük veya il müdürlüğü tarafından Genel Müdürlüğe gönderilen belgelerin, bu Yönetmelik hükümlerine uygunluğunun kontrolünü ve belgeler hakkında, Yetkili Komisyon toplantısı öncesi yapılması gereken yazışmaları yapar.

(4) Yetkili Komisyon; her ayın 21' ine kadar müdürlük veya il müdürlüğü aracılığı ile Genel Müdürlüğe ulaşan ve bu Yönetmelik hükümlerine uygunluğu belirlenerek Yetkili Komisyon gündemine alınan başvurular hakkında, aşağıda belirtilen görevleri yürütür.

a) Bu Yönetmeliğin 5 inci maddesinin birinci, ikinci, üçüncü ve dördüncü fıkralarında belirtilen başvurular hakkındaki belgeleri görüşür ve karara bağlar.

b) Bu Yönetmeliğin 5 inci maddesinin yedinci fıkrasında belirtilen ve işletme yeri, ısıl işlem fırınının işletme içerisindeki yeri veya ısıl işlem fırını değişen işletmelerin, başvuruları hakkındaki belgeleri görüşür ve karara bağlar.

c) İzin belgeleri ve ISPM 15 işaretleme izinlerini; bu Yönetmeliğin 19 uncu maddesinin birinci fıkrasındaki hallerde iptal eder.

ç) İzin belgesi iptal edilen işletmelerce yapılan itirazları karara bağlar.

(5) Genel Müdürlük; bu Yönetmeliğin 5 inci maddesinin beşinci ve yedinci fıkrasında yer alan başvurular ile altıncı fıkrasında belirtilen ve işletme yeri, ısıl işlem fırınının işletme içerisindeki yeri ve ısıl işlem fırını değişmeyen işletmelerin, başvuruları hakkındaki belgeleri değerlendirerek karara bağlar.

Ahşap ambalaj malzemesi tedarikçileri ve kullanıcılarının sorumlulukları

MADDE 15– (1) İhracat amacıyla, ahşap ambalaj malzemeleri tedarikçileri ve kullanıcılarının sorumlulukları aşağıda belirtilmektedir.

a) İzin belgeli işletmeden, ısıl işlem uygulaması, ISPM 15 işaretlemesi ve izlenebilirlik işaretlemesi yapılmış olan ahşap ambalaj malzemesi alan tedarikçi ve kullanıcılar; üzerinde ısıl işlem tarihi, çeşidi, ebadı, miktarı, parti numarası yer alan ısıl işlem çıktıları ile çıktılar üzerindeki bu bilgilerin açıklama olarak yazıldığı fatura veya irsaliye belgelerini, kontrol ederek teslim alır. Bu belgeler 2 yıl süre ile saklanır. Isıl işlem çıktıları üzerindeki ısıl işlem tarihi, çeşidi, ebadı, miktarı, parti numarası ile fatura veya irsaliye belgelerine açıklama olarak yazılan bilgiler karşılaştırılır, uyumlu olmaması durumunda, alımı yapılan ahşap ambalaj malzemesi, kullanıcılar veya tedarikçiler tarafından kabul edilmez. Uyumlu olmadığı halde kabulü yapılıp; kullanıcılar tarafından ihracatta kullanıldığının, tedarikçilerce de ticaretinin yapıldığının tespit edilmesi durumunda, kullanıcıların ve tedarikçilerin izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yaptığına hükmedilir.

b) İzin belgeli işletmeden ısıl işlem uygulanarak ISPM 15 işaretlemesi ve izlenebilirlik işaretlemesi yapılmış olan ahşap ambalaj malzemesi veya ısıl işlem uygulama hizmeti satın alan tedarikçi; satın almış olduğu ahşap ambalaj malzemelerini başka bir tedarikçiye veya kullanıcıya satması durumunda, tedarikçiye veya kullanıcıya izin belgeli işletmeden almış olduğu ısıl işlem çıktılarının asıl nüshalarının arka yüzlerinin her sayfasını işletmesine ait kaşe ile kaşeleyerek, bu maddenin birinci fıkrasının (a) bendinde belirtilen şekilde düzenlenmiş satış fatura veya irsaliye belgeleri ile birlikte verir. Bu belgeler 2 yıl süre ile saklanır.

c) Kullanıcılar; serbest dolaşım yolu ile ülkemize giren, IPPC'nin hazırlamış olduğu ISPM 15 düzenlemesine uygun ahşap ambalaj malzemelerini, bu Yönetmeliğin Ek-1 maddesinin (3) fıkrası hariç diğer şartları sağlayan ahşap ambalaj malzemelerini kullanmak

zorundadır. Ek-1 maddesinin (3) fıkrası hariç diğer şartları sağlamayan ahşap ambalaj malzemesi kullananlar hakkında, izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yaptığına hükmedilir.

ç) Tedarikçiler; serbest dolaşım yolu ile ülkemize giren, IPPC'nin hazırlamış olduğu ISPM 15 düzenlemesine uygun ahşap ambalaj malzemelerini, kullanıcı veya başka bir tedarikçiye, bu Yönetmeliğin Ek-1 maddesinin (3) fıkrası hariç diğer şartları sağlayan ahşap ambalaj malzemelerinin satışını yapabilir. Ek-1 maddesinin (3) fıkrası hariç diğer şartları sağlamayan ahşap ambalaj malzemesi ticareti yapanlar hakkında, izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yaptığına hükmedilir.

d) Ahşap ambalaj malzemeleri tedarikçileri ve kullanıcıları, ihracatta, en yakın zamanda ısıl işlem uygulaması, ISPM 15 işaretlemesi ve izlenebilirlik işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemelerini kullanır.

e) Ahşap ambalaj malzemeleri tedarikçileri ve kullanıcıları, ısıl işlem uygulaması, ISPM 15 işaretlemesi ve izlenebilirlik işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemeleri ile işaretsiz ahşap ambalaj malzemelerini boş veya mal ile yüklenmiş olarak bir arada bulundurmamaktan sorumludur.

f) Ahşap ambalaj malzemeleri kullanıcıları, ISPM 15 işareti ve izlenebilirlik işaretlemesi taşıyan ahşap ambalaj malzemelerini kullanırken; ahşap ambalaj malzemelerinin, izin belgeli firmadan veya tedarikçiden teslim alındığı süreden, malın Ülkemiz gümrüklerinden çıkışına kadar, bu malzemelerin ISPM 15 stok alanı şartlarını sağlamaktan sorumludur.

g) Ahşap ambalaj malzemeleri tedarikçileri; ISPM 15 işareti ve izlenebilirlik işaretlemesi taşıyan ahşap ambalaj malzemelerinin, izin belgeli firmadan teslim alındığı süreden, kullanıcı ihracatçıya teslimine kadar, ISPM 15 stok alanı şartlarını sağlamaktan sorumludur.

ğ) Ahşap ambalaj malzemeleri tedarikçileri ve kullanıcıları, ısıl işlem uygulaması, ISPM 15 işaretlemesi ve izlenebilirlik işaretlemesi yapılmış olan ahşap ambalaj malzemesinde herhangi bir onarım veya yeniden üretim yapamaz.

YEDINCI BOLUM
Idari Yaptırımlar

Askıya alma

MADDE 16 – (1) Bu Yönetmeliğin, 5 inci maddenin altıncı fıkrasında belirtilen noter onaylı devir sözleşmesinin yapıldığı tarihten, izin belgesi Genel Müdürlükçe yenilenınceye kadar ve 6 ncı maddesinde yer alan, taşıması gerekli şartlardan herhangi birini kaybettiği tespit edilen izin belgeli işletmelere; 5996 sayılı Kanunun 38 inci maddesinin birinci fıkrasının (e) bendi hükümlerine göre, altı ayı aşmamak üzere süre verilir ve bu süre zarfında işletmelerin, ISPM 15 işaretleme izinleri askıya alınır.

(2) ISPM 15 işaretleme izni askıya alınan işletmelerin damga basma makinelerindeki işaret kalıpları, kontrol görevlilerince tutanakla teslim alınır ve müdürlük veya il müdürlüğünde tutulur. Verilen süre içerisinde olumsuzlukların giderilmesi durumunda askı işlemi sonlandırılarak işaret kalıpları işletmeye iade edilir.

(3) ISPM 15 işaretleme izni askıya alma işlemi; 5996 sayılı Kanunun 42 nci maddesinin ikinci fıkrası hükmüne göre, kontrol görevlilerince uygulanır.

(4) Uygulanan, ISPM 15 işaretleme izni askıya alma işlemleri; beklemeksizin Genel Müdürlüğe bildirilir.

Idari para cezası

MADDE 17– (1) Aşağıda belirtilen durumlarda, ilgili işletme veya kişilere; 5996 sayılı Kanunun 38 inci maddesinin birinci fikrasının (e) bendinde belirtilen idari para cezaları uygulanır.

a)Izin belgeli işletmelerin; bu Yönetmeliğin 7, 8 inci maddeleri ile Ek-1' de belirtilen esaslardan herhangi birine aykırı işlem yaptığının tespit edilmesi.

b)Kullanıcı veya tedarıkçılerın; bu Yönetmelığın 15 ıncı maddesınde belırtılen esaslardan herhangi birine aykırı işlem yaptığının tespit edilmesi.

c) Çeşitli sebeplerle yurt dışından Genel Müdürlüğe, ISPM 15 işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemeleri hakkında alınan bıldırım nedenıyle, bıldırım yapan ülke yetkılı otoritesinden gönderilen resmi belge üzerinde yapılacak değerlendirme ve kontrol görevlilerince yapılacak denetim sonucunda; izin belgeli işletmelerde bu Yönetmeliğin 7, 8, ıncı maddeleri ıle Ek-1' de, tedarıkçı ve kullanıcı ıse bu Yönetmelığın 15 ıncı maddesınde belirtilen esaslardan herhangi birine aykırı işlem yaptığının tespit edilmesi.

ç) Bu Yönetmelik kapsamındaki ahşap ambalaj malzemelerine, izin belgesi almadan ISPM 15 ışaretlemesı yapılması.

(2) Bu Yönetmeliğin, 12 nci maddesinin ikinci fikrasının (b) bendine aykırı davranan işletme yetkililerine, 5996 sayılı Kanunun 41 inci maddesinin birinci fikrasının (ç) bendinde belırtılen ıdarı para cezası uygulanır.

(3) Çeşitli sebeplerle yurt dışından alınan geri bildirimlerde; kontrol görevlilerince yapılacak denetim sonucunda, izin belgeli işletmelerde bu Yönetmeliğin 7, 8, inci maddeleri ile Ek-1' de, tedarıkçılerde ıse bu Yönetmelığın 15 ıncı maddesınde belırtılen esaslardan herhangı birine aykırı işlem yaptığının tespit edilmesi durumunda 5996 sayılı Kanunun 31 inci maddesinin altıncı fikrası hükümleri uygulanır.

(4) Idarı para cezaları, 5996 sayılı Kanunun 42 ncı maddesının ıkıncı fikrası hükmüne göre, il müdürünce uygulanır.

(5) Uygulanan ıdarı para cezası ışlemlerı, beklemeksızın Genel Müdürlüğe bıldırılır.

SEKIZINCI BOLUM
Çeşitli ve Son Hükümler

Uygun olmayan ahşap ambalaj malzemeleri

MADDE 18– (1) Ahşap ambalaj malzemelerine, ızın belgesı almadan ISPM 15 ışaretlemesı ve ızlenebılırlık ışaretlemesı yapılması veya ızın belgelı ışletmede, bu Yönetmeliğin 7 ve 8incimaddeleri ile Ek-1'de belirtilen esaslardan herhangi birine aykırı işlem yapıldığının tespıt edılmesı hallerınde; ışaretleme yapılan ahşap ambalaj malzemelerının, 5996 sayılı Kanunun 32 ncı maddesının bırıncı fıkrasının (a) bendıne göre pıyasaya arzı yasaklanır, piyasaya arz edilenler aynı fıkranın (b) bendine göre, işaretleme yapan işletme tarafindan toplanır. Ahşap ambalaj malzemeleri; ışletme tarafindan toplatılmaması durumunda, 5996 sayılı Kanunun 42 ncı maddesının dördüncü fıkrası gereğı, ılgılı ıl müdürlüğü veya müdürlük tarafindan toplatılır, toplatma masrafının iki katı tutarın işletme tarafindan ödenmesi için bir aylık ödeme süresi verilir. Söz konusu ahşap ambalaj malzemelerinde bulunan ISPM 15 ışaretlerı ve ızlenebılırlık ışaretı, ışaretleme yapan ışletme tarafindan, kazıma veya boyama yöntemi ile yok edilir.

İzin belgesi iptali

MADDE 19– (1) Aşağıdaki hallerde, ilgili işletmelerin izin belgeleri ve ISPM 15 işaretleme izinleri iptal edilir.

a) İşletmenin ISPM 15 işaretleme izni askıya alındığı halde, 5996 sayılı Kanunun 38 inci maddesinin birinci fıkrasının (e) bendi hükümlerine göre, verilen süre sonunda askıya almayı gerektiren durumun devam ettiğinin tespit edilmesi.

b) İşletmenin; yetkili kurum veya kuruluş tarafından yapılan numarataj çalışmaları hariç olmak üzere, izin belgesinde yazılı adreste bulunmadığının tespit edilmesi.

c) İşletmenin, işi bıraktığının tespit edilmesi.

ç) İşletmecilerin; il müdürlüğü, müdürlük veya Genel Müdürlüğe verdiği resmi belgelerde, tahrifat veya sahtecilik yaptığının tespit edilmesi.

d) İşletmecilerin, izin belgesinin iptalini talep etmesi.

(2) İzin belgeleri ve ISPM 15 işaretleme izinleri iptal edilen işletmelerin izin belgeleri ve ISPM 15 işaret kalıpları, müdürlük veya il müdürlüğünce teslim alınır. Teslim alınan izin belgeleri Genel Müdürlüğe gönderilir, işaret kalıpları ise imha edilir.

(3) İşletmecilerin isteği ile iptal edilenler hariç, izin belgesi iptal edilen işletmelerin; iptal tarihinden itibaren 2 yıl içerisinde yaptıkları, izin belgesi başvuruları kabul edilmez.

Yürürlükten kaldırılan yönetmelik

MADDE 20 – (1) 27/05/2015 tarihli ve 29368 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan Ahşap Ambalaj Malzemelerinin Isıl İşleme Tabi Tutulması ve İşaretlenmesine Dair Yönetmelik yürürlükten kaldırılmıştır.

Yürürlük

MADDE 21 – (1) Bu Yönetmeliğin yayımı tarihinden bir yıl sonra yürürlüğe girer.

Yürütme

MADDE 22 – (1) Bu Yönetmelik hükümlerini Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanı yürütür.

Ekler:

Ek - 1

AHŞAP AMBALAJ MALZEMELERİ İLE İLGİLİ ONAYLI TEDBİRLER VE ISPM 15 IŞARETLEME ESASLARI

(1) Bu Yönetmelik kapsamındaki ahşap ambalaj malzemeleri hakkındaki onaylı tedbirler aşağıda yer almaktadır.

a) Kabuğu soyulmuş ahşap kullanımı:

Bu Yönetmelik kapsamındaki ahşap ambalaj malzemelerinin, kabuğu soyulmuş ahşaptan yapılmış olması gerekir.

b) Buhar fırınları veya kuru fırınlar ile ısıl işlem uygulaması (HT):

Bu Yönetmelik kapsamındaki ahşap ambalaj malzemelerinin, Yönetmelikte belirtilen esaslara göre, buhar fırınları veya kuru fırınlar ile ısıl işlem uygulaması yapılmasıdır ve işareti HT' dir.

c) Dielektrik ısıtma yöntemi ile ısıl işlem uygulaması (DH):

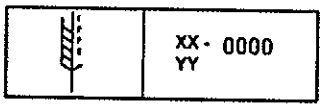
Bu Yönetmelik kapsamındaki ahşap ambalaj malzemelerine, Yönetmelikte belirtilen esaslara göre, dielektrik ısıtma yöntemi ile ısıl işlem uygulaması yapılmasıdır ve işareti DH' dir.

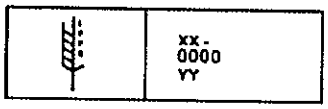
ç) Methylbromide (MB) ile fümigasyon işlemi:

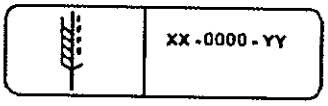
Bu Yönetmelik kapsamındaki ahşap ambalaj malzemelerinin, MB gazı ile zararlılardan temizlenmesi işlemidir ve bu teknik Ülkemizde kullanılamaz.

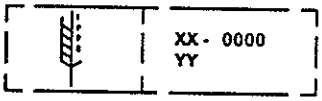
(2) ISPM 15 işaretlemesi:

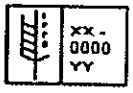
a) İzin belgeli işletme tarafından, aşağıda gösterilen ISPM 15 işaret örneklerinden biri; bu işareti taşıyan ahşap ambalaj malzemelerinin, onaylanmış bir tedbir kapsamında işlem ve kontrolden geçtiğini belgelemek maksadı ile kullanılır.

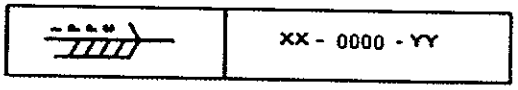












b) ISPM 15 işaretinde şunlar bulunur:

1) Sembol: IPPC' nin başak amblemi içerisindeki yazısıdır.

2) XX: İki harfli ülke kodudur (TR). Ülke kodu; izin belgeli işletmenin numarasından, bir kısa çizgi ile ayrılır.

3) (0000): Genel Müdürlükçe verilen, izin belgeli işletmeye özel numaradır.

4) YY: Kullanılan onaylanmış tedbirlere ilişkin olarak, uygulanan ısıl işlem türü hakkındaki IPPC kısaltmalarıdır (HT veya DH). Bu kısaltmalar, ülke kodu ve izin belgeli işletme numarasının bulunduğu sıranın altında yer alır veya aynı sırada bulunması halinde bir kısa çizgi ile ayrılır.

5) ISPM 15 işaretinin içerisinde, başka herhangi bir sembol veya bilgi yer alamaz.

c) ISPM 15 işaretlemesinin;

1) Bu Ek'te gösterilen örneklerden birine uygun olması,

2) Okunabilir boyutta olması,

3) Kalıcı ve taşınamaz olması,

4) Elle çizilmiş olmaması (yakma, damga vb. olabilir.),

5) Kırmızı ve turuncu renklerin, tehlikeli maddelerin etiketlenmesinde kullanılmasından dolayı işaretlemede bu renklerden kaçınılması,

6) Isıl işlem uygulaması yapılan ahşap ambalaj malzemelerinin en az, zıt iki yüzüne, gözle görülebilen bir yere, okunaklı olarak yapılması,

7) Demonte halde ısıl işlem uygulaması yapılan ve montaj işlemi yapılmadan sevkiyatı yapılacak olan ahşap malzemelerin, her bir parçasına yapılması,

8) Isıl işlem uygulaması yapılan istif tahtalarında; kısa aralıklarla ve tüm uzunluk boyunca yapılması,

gerekir.

(3) İzlenebilirlik işaretlemesi aşağıdaki esaslara uygun olarak yapılır;

a)Aşağıda gösterilen izlenebilirlik işareti örneklerinden biri; bu yönetmelikte belirtilen hükümlere uygun ISPM 15 işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemesinin, izin belgeli işletmeden kullanıcıya ulaşıncaya kadar geçen sürecini takip etmek maksadı ile kullanılır.

b) Bu Ek-1 belgesinin (2) numaralı fıkrasında belirtilen örnek ISPM 15 işaretlerinin içerisinde kullanılamaz.

c) Isıl işlem uygulaması yapılan ahşap ambalaj malzemesinin ISPM 15 işareti uygulanan yerin dışında kalan her hangi bir yerine veya parçasına ve en az bir yüzeyine uygulanmalıdır.

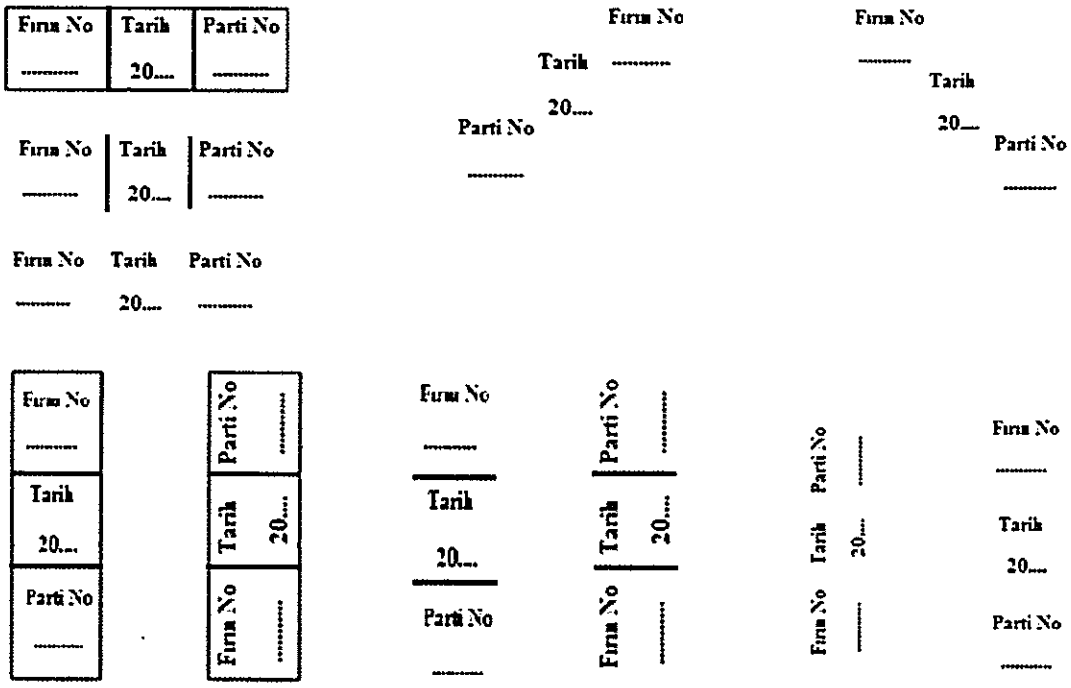
ç) Okunabilir boyutta olmalıdır.

d) Kalıcı ve taşınamaz olmadır.

e) Elle çizilmiş olmamalıdır. (yakma, damga vb. olabilir.),

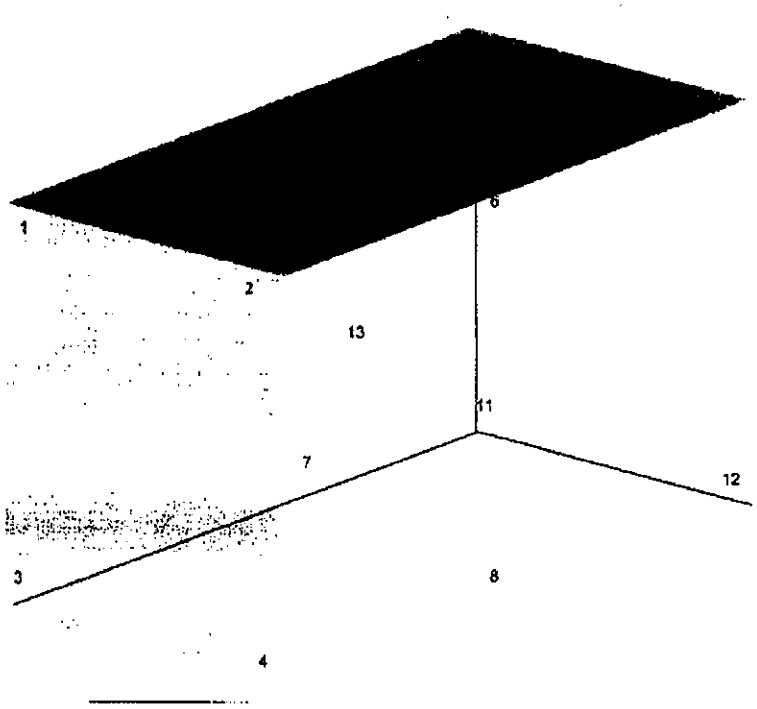
f) Kırmızı ve turuncu renklerin, tehlikeli maddelerin etiketlenmesinde kullanılmasından dolayı işaretlemede bu renklerden kaçınılmalıdır.

g) Isıl işlem uygulaması yapılan istif tahtalarında; tüm uzunluk boyunca, en az her iki uca yapılmalıdır.



Ek – 2

13 AHŞAP SICAKLIK OLÇER YERLEŞIM ŞEMASI



Ahşap Sıcaklık Ölçer Numarası	Ahşap Sıcaklık Ölçer Konumu
1	Fırın Girişi Ön Üst
2	Fırın Girişi Ön Üst
3	Fırın Girişi Ön Alt
4	Fırın Girişi Ön Alt
5	Fırın Girişi Orta Üst
6	Fırın Girişi Orta Üst
7	Fırın Girişi Orta Alt
8	Fırın Girişi Orta Alt
9	Fırın Girişi Arka Üst
10	Fırın Girişi Arka Üst
11	Fırın Girişi Arka Alt
12	Fırın Girişi Arka Alt
13	Fırının Merkezi

Isıl işlem fırınında en geç ısınan ahşap sıcaklık ölçer numaraları:
1- .....
2- .....
3- .....
4- .....

Kontrol Görevlileri

İşletme Yetkilisi veya İşletmede İstihdam Edilen Isıl İşlem Operatörü

Adı Soyadı: ..... Adı Soyadı: ..... Adı Soyadı: .....
Unvanı : ..... Unvanı : ..... Unvanı : .....
Imzası : ..... Imzası : ..... Imzası : .....

Ek – 3

ISIL IŞLEM FIRINI TEKNIK ÖZELLIKLERI

Uzunluk : .....m.

Yükseklik: .....m.

Genişlik : .....m.

Isıl işlem fırını ısıtma yöntemi:

Isıl işlem fırını ısıtma sisteminin enerji kaynağı:

Isıl işlem fırını ısıtma sisteminin gücü:

Isıl işlem fırını ısıtma sisteminin mevcut ısıtma kapasitesi:

Isıl işlem fırını içerisinde istif yukarısında fırın tavanının konumu ve yüksekliği:

Isıl işlem fırını içerisinde hava akışını sağlayan cihazların (fan, vantilatör vb.) çeşidi, konumu, sayısı ve toplam kapasitesi:

Isıl işlem fırın içerisinde ısıtıcıların konumu ve sayısı:

Isıl işlem fırını üzerinde hava çıkışlarının konumu:

Isıl işlem fırın duvarları izolasyon türü:

Isıl işlem fırınının tahliyesi için hava çıkışlarının türü ve sayısı:

Isıl işlem fırını kontrol sistemi türü:

Isıl işlem fırını ahşap sıcaklık ölçer tipi ve sayısı:

Isıl işlem fırını ortam sıcaklık ölçer tipi ve sayısı:

Isıl işlem fırını ısıtma sisteminin, imalat sahibi ve markası:

Bilgisayar kontrollü otomasyon sistemi üreticisi:

Isıl işlem fırınını kuran işletmenin adı ve/veya unvanı ve imzası:

Isıl işlem fırınını kurduran işletmenin adı ve/veya unvanı ve imzası:

T.C.
GIDA, TARIM VE HAYVANCILIK BAKANLIĞI
..... ZİRAİ KARANTİNA MÜDÜRLÜĞÜ
ISIL İŞLEM OPERATÖR BELGESİ

Belge Tarihi : ...../...../.....
Belge Numarası: ...../.....
Belge Yenileme Tarihi:...../...../.....

Isıl İşlem Operatörünün;

Adı Soyadı : .....

T.C. Kimlik Numarası: .....

Doğum Tarihi ve Yeri: .....

Mezun Olduğu Okul : .....

Haberleşme Adresi : .....
.....
.....

Yukarıda açık kimliği yazılı ....., Müdürlüğümüzce, ... tarihleri arasında düzenlenen, 'Isıl İşlem Operatör Eğitimi' ne katılarak, bu eğitimi başarı ile bitirmiş bulunduğundan; işbu belge kendisine verilmiştir.

MÜDÜR

Ek – 5

T.C.
GIDA, TARIM VE HAYVANCILIK BAKANLIĞI
GIDA VE KONTROL GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
AHŞAP AMBALAJ MALZEMESİ İŞARETLEME İZİN BELGESİ

Belge Tarihi : ...../...../.....
Belge Numarası : .....
Belge Yenileme Tarihi:...../...../.....

İşletmenin;

Adı ve/veya Unvanı: .....

Adresi : .....

Vergi Numarası : .....

İşaret Türü : .....

İşaret Numarası : .....

"Ahşap Ambalaj Malzemelerinin Isıl İşleme Tabi Tutulması ve İşaretlemesine Dair Yönetmelik" hükümlerine göre, ISPM 15 standardını yerine getirmiş bulunması sebebiyle, yukarıda belirtilen işletme adına, işbu Ahşap Ambalaj Malzemesi İşaretleme İzin Belgesi düzenlenmiştir.

GENEL MÜDÜR YARDIMCISI

Ek-6

AHŞAP AMBALAJ MALZEMESİ İŞARETLEME İZİN BELGESİNE ESAS DENETİM RAPORU		
RAPORUN DÜZENLENDİĞİ İL MÜDÜRLÜĞÜ /MÜDÜRLÜK		:.....
RAPORUN DÜZENLENME TARİHİ		:...../...../20.....
İŞLETME SAHİBİ ADI SOYADI VEYA UNVANI :.....		
1	İşletmenin Adres Bilgileri	Adres:
2	Isıl İşlem Operatör Bilgileri	**1.Operatör** Adı ve Soyadı : T.C. Kimlik No : Belge Tarih ve No'su : Belgenin Alındığı Kurum : İş Sözleşmesi Tarihi : **2.Operatör** Adı ve Soyadı : T.C. Kimlik No : Belge Tarih ve No'su : Belgenin Alındığı Kurum : İş Sözleşmesi Tarihi :
3	Isıl İşlem Fırın Bilgileri	Fırın İçin Tespit Edilen İç Ölçüler: En:.....Boy:..... Yükseklik:..... Kapasite Raporundaki İç Ölçüler: En:.....Boy:..... Yükseklik:.....
4	Kapasite Raporu Bilgileri	Kapasite Raporu Düzenleme Tarih / Sayı : Kapasite Raporunda Belirtilen Fırın Ölçüleri : Kapasite Raporunda Hesaplanan Fırın Hacmi : Kapasite Raporunda Hesaplanan Faydalı Fırın Hacmi:
5	Sensör Kalibrasyon Bilgileri	Kalibrasyon Sertifika Tarihi: En Düşük Sapma Derecesi: En Yüksek Sapma Derecesi: En Yüksek Sapma Derecesi olduğundan, 56 °C yerine ..... °C alınmıştır.
6	Isıl işlem Fırını İçerisine Konulan Ahşap Malzeme Bilgileri	Ahşap Malzemenin Çeşidi: Monte Ahşap Malzemenin Ölçüleri: En:.....Boy:..... Yükseklik:..... Monte Ahşap Malzemesi Adedi: Demonte Ahşap Malzemenin Miktarı .....m³
7	En Geç Isınan Sensörlerin Belirlenmesi	1- T..... 2- T..... 3- T..... 4- T.....
8	Ek-3 Bilgileri	Isıtma Sistemi Kapasitesi:.....kk/sa Fan:..... Adet Vantilatör:..... Adet Diğer:..... ... Adet
9	Fırını Kuran Firmanın Adı Soyadı veya Unvanı	.....
10	SONUÇ	Ahşap ambalaj malzemesi üzerinde yapılan izine Esas Denetim testi sonucunda ..... unvanlı işletmenin ahşap ambalaj malzemesi işaretleme izin belgesine esas denetimi yukarıda belirtilen tespitler doğrultusunda UYGUNDUR / UYGUN DEĞİLDİR

Kontrol Görevlileri

Adı Soyadı	:	Adı Soyadı	:
Unvanı	:	Unvanı	:
İmzası	:	İmzası	:

Ek - 7

AHŞAP AMBALAJ MALZEMESİ İŞARETLEME İZİN BELGELİ İŞLETMELERDE DENETİM TUTANAĞI

Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığınca, ISPM 15 işaretleme izni ve ahşap ambalaj malzemesi işaretleme izin belgesi verilmiş olan ve aşağıda bilgileri belirtilen işletmede, "Ahşap Ambalaj Malzemelerinin Isıl İşleme Tabi Tutulması ve İşaretlemesine Dair Yönetmelik" gereğince, kontrol görevlileri tarafından, denetim ve aşağıdaki tespitler yapılmış olup, işbu "Denetim Tutanağı" iki suret olarak tanzim edilmiştir. ...../...../20.....

İzin belgeli işletmenin;
Adı ve/veya unvanı: .....
.....
Adresi: .....
.....
ISPM 15 İşaret Numarası: .....
1-İşletmenin; izin belgesinde belirtilen adreste bulunmaması, unvan değişikliği yapması, adresinin yetkili kurum veya kuruluş tarafından yapılan numarataj çalışmaları nedeniyle değişmesi ve işin bırakılması durumlarına yönelik tespitler: .....
.....
.....
2- İşletme yetkilisinin, işletmeyi denetime açma, kontrol görevlilerine her türlü yardım ve kolaylığı sağlama, istenilen bilgi ve belgeleri kontrol görevlilerine tam ve doğru olarak verme hususlarına aykırı davranışlarda bulunup bulunmadığına yönelik tespitler: .....
.....
.....
3- İşletmede bulunan; ısıl işlem fırının veya bilgisayar kontrollü otomasyon sisteminin değişmesi, ısıl işlem fırının yerinin değişmesi, ısıl işlem fırını ya da bilgisayar kontrollü otomasyon sistemi sayısında artış olması durumlarına yönelik tespitler:.....
.....
.....
4- İşletmenin, Yönetmeliğin 6 ncı maddesinde belirtilen; taşıması gerekli şartlardan herhangi birini kaybedip kaybetmediğine yönelik tespitler: .....
.....
.....
5- İşletmenin; Yönetmeliğin 7 ve 8 inci maddeleri ile Ek - 1' inde belirtilen esaslardan herhangi birine aykırı işlem yapıp yapmadığına yönelik tespitler: .....
.....
.....
6- İşletmede, ısıl işlem testi yapılıp yapılmadığı, yapıldı ise sonucu: .....
.....
.....
7- İşletmede ISPM 15 işaretlemesi yapılmış olan ahşap ambalaj malzemelerinden, numune alınıp alınmadığı: .....
.....
.....
Açıklamalar ve Diğer Hususlar:
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

	Kontrol Görevlileri	İşletme Yetkilisi veyaİşletmede İstihdam Edilen Isıl İşlem Operatörü
Adı Soyadı:	Adı Soyadı :	Adı Soyadı: .....
Unvanı :	Unvanı :	Unvanı : .....
İmzası :	İmzası :	İmzası : .....

Ek - 8

AHŞAP AMBALAJ MALZEMESİ İŞARETLEME İZİN BELGELİ İŞLETMELERİN DENETİM VERİLERİ								
İşletmenin			İşletmenin Taşıması Gerekli Şartlardan Herhangi Birini Kaybetme Durumu		İşletmede Yapılan İşlemlerin Uygunsuzluk Durumu		İşletmeye Uygulanan İdari Yaptırım	Denetimi Yapan Kontrol Görevlileri Adı/Soyadı
Adı ve/veya Unvanı ve Adresi	İşaret Numarası	Denetim Tarihi	Kaybetmemiş	Kaybetmiş	Uygun	Uygun Değil		