

AHŞAP AMBALAJ MALZEMELERİNİN ISIL İŞLEME TABİ TUTULMASI VE İŞARETLENMESİNE DAİR YÖNETMELİK

4 Aralık 2011 PAZAR

Resmî Gazete

Sayı : 28132

BİRİNCİ BÖLÜM

Amaç, Kapsam, Dayanak ve Tanımlar

Amaç

MADDE 1 – (1) Bu Yönetmeliğin amacı, bitki zararlısı organizmaların ahşap ambalaj malzemeleri ile taşınması ve yayılmasını engellemek için gerekli usul ve esasları belirlemektir.

Kapsam

MADDE 2 – (1) Bu Yönetmelik, ham ahşaptan imal edilmiş ambalaj malzemeleri ile taşınan bitki zararlısı organizmaların yayılması riskini önlemeye yönelik olarak, uluslararası ticaret faaliyetlerinde kullanılmak üzere; palet, sandık, tahta silindir kasa, kutu, makara, ambalaj destek malzemesi, paketleme blokları, ambar rafı, yükleme tahtaları, palet kolları ve kızakları imal eden, tamir eden işletmelere, ahşap ambalaj malzemesi işaretleme izin belgesi verilmesi ile ısıtma fırını ve otomasyon sistemini kuran firmaların yetkilendirilmesi hususlarını kapsar.

(2) 6 mm ve daha az kalınlıktaki ham ahşap ambalaj malzemeleri ile kontrplak, yonga levha, yönlü örgü levha ya da kaplama tahta gibi yapışkan, ısı ve basınç veya bunlardan meydana gelen bir terkip kullanılarak imal edilmiş olan ve tamamı ile ahşap özellikli ürünlerden meydana gelen ahşap ambalaj malzemeleri bu Yönetmeliğin kapsamı dışındadır.

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 ahşap, biçilmiş ahşap, ahşap yonga veya ambalaj yardımcı maddesini,
- b) Ahşap ambalaj malzemesi: Ambalaj destek malzemesi dahil, bir malın desteklenmesi korunması veya taşınmasında kullanılan palet, sandık, silindir kasa, kutu, makara, paketleme blokları, ambar rafı, yükleme tahtaları, palet kolları ve kızaklar gibi kağıt ürünler hariç ahşap veya ahşap ürünleri,
- c) Ahşap hammaddesi: Ahşabın bünyesini değiştiren bir üretim sürecine veya emprenye işlemine tabi tutulmamış ahşabı,
- ç) Bakanlık: Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığını,
- d) Genel müdürlük: Gıda ve Kontrol Genel Müdürlüğünü,
- e) IPPC: Uluslararası Bitki Koruma Birliğini,
- f) Isıl işlem (HT): Ahşap ambalaj malzemelerinin, asgari 30 dakika süre ile 56 °C'lik asgari bir ahşap özü sıcaklığı elde etmek üzere ısıtılmasını,
- g) Isıl işlem operatörü: Belli bir eğitimden geçmiş ve ısıtma işlemi yapmak üzere Bakanlıkça yetkilendirilmiş, en az lise mezunu elemanı,
- ğ) ISPM: Bitki sağlığı önlemleri için uluslararası standartları,
- h) İl müdürlüğü: Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı il müdürlüğünü,
- ı) İşaret: Düzenlemeye tabi eşya üzerine bunun bitki sağlığı durumunu doğrulamak üzere konulmuş ve uluslararası düzeyde tanınmış resmî bir mühür ve logoyu,
- i) İzin belgesi: Ahşap ambalaj malzemesi işaretleme izin belgesini,
- j) Kabuksuz ahşap (DB): Damar dokusu hariç, tüm kabuk, budak etrafındaki içe doğru büyümüş kabuk ve yıllık büyümenin oluşturduğu kabuk kovuklarının çıkarılmış olduğu ahşabı,
- k) Karantina odası: Duvarları betonarme, metal veya ahşaptan korunaklı bir şekilde yapılmış, tavanı kapalı, ısıtma fırınında işlemden geçirilen ahşap ambalaj malzemesini alacak büyüklükte ve işlemden geçirilen ürünlere etraftan bulaşmayı önleyecek özellikte yapılmış odayı,
- l) Kontrol görevlisi: Bakanlık tarafından resmî kontrol yetkisi verilen, ahşap ambalaj malzemesini ve işletmesini bu Yönetmelik hükümlerine göre denetleyen Genel Müdürlük, il müdürlüğü veya müdürlükte görevli ziraat mühendisleri ile; Genel Müdürlük, il müdürlüğü, müdürlük, Orman ve Su İşleri Bakanlığı ile Orman Genel Müdürlüğünün merkez veya taşra teşkilatında görevli orman endüstri mühendislerini,
- m) Mal: Ticari veya başka bir amaçla bir yerden bir yere nakledilen her türlü eşyayı,
- n) Müdürlük: Zirai Karantina Müdürlüğünü,
- o) Parti: Bir seferde ısıtma işleminden geçirilen ahşap ambalaj malzemesinin tamamını,

- ö) Teknik kurutma (KD): Ahşap ambalaj malzemesinin, kapalı bir oda içinde, kuru madde üzerinden nem içeriğinin % 20'nin altına düşürülecek şekilde, ısı ve nem kontrolü kullanılarak kurutulduğu işlemi,
- p) Zararlı organizma: Bitki veya bitkisel ürünlere zarar veren bitki, hayvan veya patojenik ajanların tür, streyn veya biyotiplerini, ifade eder.

İKİNCİ BÖLÜM

Kullanılmış Ahşap Ambalaj Malzemesi ve Onaylı Tedbirler

İşaretili ve kullanılmış ahşap ambalaj malzemesi

MADDE 5 – (1) İthal edilen veya ülke içerisinde dolaşım sonucu elde edilmiş olan ISPM-15 işaretini taşıyan ahşap ambalaj malzemeleri, karantina koşulları korunmak kaydıyla ihraç edilecek bir mal ile birlikte kullanılabilir. Ancak; ısı işlem uygulamasından geçmiş ve işareti bulunan ahşap ambalaj malzemesinde, parça ekleme veya tamirat yapıldığında, ambalaj malzemesi yeniden ısı işleminden geçirilir ve eklenen parça işaretlenir.

Onaylanmış tedbirler ve işaret kullanımı

MADDE 6 – (1) Ahşap ambalaj malzemeleri ile zararlı organizma taşınma risklerini azaltmak amacıyla, zararlılara karşı etkili muamele, süreç, işlem ya da bunların bir veya birkaçının etkin olarak kabul edildiği ahşap ambalaj malzemeleri ile ilgili onaylanmış tedbirler Ek-1'de belirtilmiştir.

(2) Onaylanmış tedbirlerle ilgili işaret kullanımında Ek-2'de belirtilen aşağıdaki hususlara uyulur;

- a) HT işleminden geçmiş ahşap ambalaj malzemelerinin, görünür en az iki yüzüne HT işaretleme yapılır. HT işleminden geçmiş ve işareti taşıyan ahşap ambalaj malzemesi, 3 cm'den az genişlikteki kabuk parçaları ile alanı 50 cm² den az kabuk parçaları hariç kabuk taşımamalıdır,
- b) HT işlemi ile birlikte DB işleminden de geçen ahşap ambalaj malzemesinin görünür en az iki yüzüne, HT-DB işaretleme yapılır,
- c) İzin belgesi alan gerçek ve tüzel kişiler, ambalajda kullanılacak ahşap üzerindeki kabuk parçalarının atılması ya da kabuğun soyulması için tüm önlemleri alır. DB yetkisinin kullanılması için Ek-5'teki taahhütname kişi veya firmalarca onaylanır.

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

İzin Belgesi Başvurusu ve Isıl İşlem Operatörü Seçimi

İzin belgesi başvurusu

MADDE 7 – (1) Bünyelerinde ısı işleminden sorumlu bir ısı işlem operatörü istihdam eden ahşap ambalaj malzemesi imalatçıları, ihracatçılar ve bu sektörde faaliyet gösteren diğer ilgili taraflar, izin belgesi almak için ikinci fıkraya göre başvuruda bulunur.

(2) İzin belgesi almak isteyen gerçek veya tüzel kişiler, aşağıdaki belgelerin asılları veya belgeyi veren kurum onaylı ya da aslını görmek şartıyla, il müdürlüğü veya müdürlükçe onaylı suretleriyle birlikte il müdürlüğü veya müdürlüğe başvurur.

- a) Başvuru dilekçesi,
- b) İşyeri açma ve çalışma ruhsatı,
- c) Isıl işlem fırını ve hesabı, kapasite raporuna işlenmiş olarak hazırlanacak kapasite raporu,
- ç) Oda veya ticaret sicil kaydı,
- d) Isıl işlem operatör belgesi ve ısı işlem operatörü ile yapılmış iş sözleşmesi.

(3) İşletme sahibinin kendisinin ısı işlem operatörü olması durumunda iş sözleşmesi aranmaz.

Isıl işlem operatörü seçimi ve görevleri

MADDE 8 – (1) Isıl işlem operatörü olmak için en az lise mezun olanlar; diploma, T.C. kimlik numarası beyanı ve dilekçe ile müdürlüğe başvuruda bulunurlar. Adaylar, müdürlük tarafından oluşturulacak eğitim programı ve bu programa göre düzenlenecek iki günlük teorik ve pratik eğitime katılır. Müdürlük tarafından yapılacak sınavda, yüz üzerinden yetmiş ve daha fazla puan alan adaylar başarılı sayılır. Başarılı bulunan adaylar adına kursu düzenleyen müdürlükçe Ek-6'daki ısı işlem operatörü belgesi düzenlenir. Isıl işlem operatör belgesi düzenlenenlerin listesi Genel Müdürlüğe bildirilir.

(2) Her ısı işlem operatörü sadece bir işletmeden sorumlu olur, işletme sahibinin aynı ilde birden fazla izin belgeli işletmesinin bulunması halinde; bu işletmelerin tamamından bir ısı işlem operatörü sorumlu olabilir.

(3) Isıl işlem operatörünün değişmesi veya başka bir sebeple operatörün işi bırakması durumunda; izin belgeli işletmeler bu değişikliği en geç on beş gün içinde müdürlük veya il müdürlüğüne bildirmekle yükümlüdür. Bu işletmeler en geç üç ay içerisinde yeni bir ısı işlem operatörü istihdam etmek zorundadır. Bu süre içinde ısı işlem operatörü istihdam etmeyen izin belgeli işletmelerin izin belgeleri yetkili komisyon tarafından iptal edilir.

(4) Isıl işlem operatörü, izin belgeli işletmelerde, ısı işleminin bu Yönetmelik doğrultusunda tekniğine uygun olarak yapılmasından, ısı işlemleri ahşap ambalaj malzemesinin uygun karantina şartlarında muhafazasından ve sevkinden sorumludur. Isıl işlem operatörü, fırın otomasyonunun düzenli çalışmasını sağlar, yapılan işlem sonunda gerekli dokümanları tedarik ederek saklar, izin belgeli işletme sahibi ile ısı işlem yaptıran yetkili kişiler arasında Ek-

9'da yer alan ISPM-15 sözleşmesinin imzalanmasını sağlar. Isıl işlem konusunda yenilikleri takip eder ve bu konuda müdürlükçe düzenlenecek eğitimlere katılır.

(5) Isıl işlem operatörleri, sözleşme yaptıkları işletmede, kurulu bulunan ısı işlem otomasyon sistemi ve ısı işlem fırınına besleyen kazanın çalıştırılması konusunda, ısı işlem fırınına kuran firmadan eğitim alır.

(6) Isıl işlem operatörlerinin, bu Yönetmelikte verilen görevleri tam yapmaması, birden fazla izin belgeli işletmelerde aynı anda çalışmasının tespiti, veya kendi isteği ile operatör belgesi, Genel Müdürlükçe iptal edilir.

(7) Kendi isteği ile operatör belgesi iptal edilenler hariç, ısı işlem operatör belgesi iptal edilen kişiler, yeniden bu belgeyi almak için iki yıl içerisinde başvuruda bulunamaz.

(8) Isıl işlem operatörleri için Genel Müdürlükçe kayıt defteri tutulur.

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM

Isıl İşlem Tesislerinde Aranılan Şartlar ve Isıl İşlem Testi

Teknik kurutma

MADDE 9 – (1) Isıl işlemde geçmiş fakat ahşap nem oranı yüksek bulunan malzemede böcek ve mantar türü organizmaların yaşama ortamının ortadan kaldırılması için teknik kurutma (KD) işlemi yapılabilir. Teknik kurutma işlemi yapılmış ise işareti, ISPM-15 işaretinin dışına basılır.

(2) Teknik kurutma işleminden geçen ahşap ambalaj malzemelerine, aynı zamanda ısı işlemde de geçtiği kabul edilerek ISPM-15 işareti basılamaz. Bu işaretin basılması için ahşap ambalaj malzemesinin ayrıca ısı işlemde geçirilmesi gerekir.

Isıl işlem tesislerinde aranılan şartlar ve ısı işlem testi

MADDE 10 – (1) Isıl işlem testi; ısı işleme tabi tutulacak ahşap ambalaj malzemelerine, fırının her tarafını temsilen Ek-3'te belirtilen şekilde ahşap sıcaklık ölçerler yerleştirilir. On üç ayrı noktada ahşap çekirdek sıcaklığı ölçülür. İlk denemeden sonra alınan sonuçlar farklılık göstermezse, bir ısı işlem denemesi yeterlidir. On üç ayrı noktadan ölçülen ahşap çekirdek sıcaklıkları değerlendirilerek, fırının en geç ısınan dört bölgesi tespit edilir.

(2) Bir işletmede aynı ısı işlem otomasyonuna sahip veya farklı otomasyon sistemine sahip ısı işlem fırını olması halinde, her sistem ve fırın için ayrı test yapılarak ısı işlem için uygunluğu tespit edilir. Her iki ısı işlem fırını için aynı ISPM-15 işareti kullanılır.

(3) Isıl işlem otomasyon sisteminde, sistem ve yazılım programı çalıştırıldığı an otomatik olarak kayıt yapmaya başlar ve programın yazılımına dışarıdan müdahale edilemez.

İzin belgeli işletmelerde ısı işlemi ve bilgisayar çıktısı alımı

MADDE 11 – (1) HT işaretleme yetkisi verilen işletmelerde, yapılacak ısı işlemde önce fırın içerisinde bulunan sıcaklık ölçer ve veri kayıt ekipmanları kontrol edilir ve düzenli çalışması sağlanır.

(2) Her işlemde, başlangıçtaki 13 ahşap özü sıcaklık ölçüm testinde tespit edilen, ısı işlem fırınının en yavaş ısınan bölümündeki en yoğun ahşap parçasına yerleştirilmiş üç ahşap sıcaklık ölçerle sürekli izlenir. Uygulamada fazladan bir adet ısı ölçer de yedek olarak takılır. Üç ahşap sıcaklık ölçerinden az ahşap sıcaklık ölçeri ile yapılan ısı işlemler, tekniğine uygun olarak yapılmış kabul edilmez.

(3) Çivi boyunca gerçekleştirilecek ısı transferi ahşap ısı ölçerin kaydetmekte olduğu sıcaklığın doğruluğunu bozduğundan, çivilerin yakınında ahşap ısı ölçer deliği açılmaz.

(4) Metal başlıklı ısı ölçerlerin kullanıldığı durumlarda, ahşap ısı ölçerin çapı, açılan deliğin çapından büyük olamaz.

(5) Metal başlıklı ölçerlerin uzunluğu, ısı işlemde geçirilecek malzemenin çekirdek sıcaklığını ölçecek derinlikte olur. Doğru ölçüm yapabilmek için gerekirse ısı ölçerlerin arka kısımları kireç veya uygun malzeme ile kaplanır.

(6) Yapılan her ısı işleminden sonra alınan bilgisayar çıktılarına, ısı işlemde geçirilen ahşap ambalaj malzemesine ait irsaliye veya fatura belgelerine, her işletme tarafından parti numarası yazılır. Yapılan ısı işlemin kayıtlarının geriye dönük olarak incelenebilmesi için her işletmede kayıt defteri tutulur.

(7) Isıl işlem testi esnasında, odanın en az ısınan bölümündeki ahşaptaki ısı ölçer, ahşabın çekirdek sıcaklığının 56 °C'ye ulaştığını gösterene kadar her bir dakikada bir veri alınır.

(8) Her ısı işlemde sonra iki takım hâlinde bilgisayar çıktısı alınır. Bu çıktılarından bir takımı işletmede iki yıl saklanır, bir takımı da ısı işlemi yaptıran taraflara onaylanarak verilir. Bilgisayardaki kayıtlı bilgiler de en az iki yıl süre ile saklanır.

(9) Ahşap sıcaklık ölçer ve veri kayıt ekipmanları, izin belgesinin alınmasını takiben iki yılda bir, resmî kurumlarca yetkilendirilmiş bir kuruluş tarafından kalibre edilir. Kalibrasyon sertifikaları saklanır ve denetimlerde kontrol görevlilerine gösterilir.

BEŞİNCİ BÖLÜM

Denetim, Yetkili Komisyon, Ahşap Ambalaj Malzemesi Kullanıcıları ve Otomasyon Firmaları

İzin belgesine esas denetim

MADDE 12 – (1) İzin belgesine esas denetim, kontrol görevlileri tarafından aşağıdaki hususlar göz önünde bulundurularak yapılır.

a) Isıl işlem fırını, iş yeri açma ve çalışma ruhsatındaki adreste kurulur; adres kontrolü yapılarak, yazılacak raporda adres belirtilir,

b) Isıl işlem fırını ve kazanın teknik özellikleri Ek-4 formuna işlenir; ısı işlem fırını kuran ve kurduran taraflarca kaşelenerek imzalanır,

c) İşletmede karantina odası yaptırılarak, amaca uygun kullanımı sağlanır. Naylon, branda veya benzeri dayanıksız malzemelerden yapılan karantina odaları kabul edilmez,

ç) İşletmenin kuruluş yılı, günlük ham ahşap işleme kapasitesi, elde edilen mamul madde miktarları, işletmede görevli ısı işlem operatörü ve diğer çalışan personel kayıtları alınır,

d) Isıl işlem fırınının, fırını besleyen kazan sisteminin, bilgisayar otomasyon sisteminin ve karantina odasının birer adet fotoğrafı alınır,

e) Ek-3'te yer alan ısı ölçer yerleşim şeması örnek teşkil edecek şekilde, ahşap sıcaklık ölçerleri, ısı işlem fırını içerisinde ahşap ambalaj malzemesinin en kalın kısmının çekirdek sıcaklığını ölçecek şekilde yerleştirilir. Ayrıca ısı işlem otomasyon sistemine ait denge nemi, ahşap nem ölçerler, bağıl nem ölçücüler, nemlendirme tertibatı ve diğer aletler de kontrol edilir,

f) Tüm şartların yerine getirilmesi hâlinde ısı işlemine başlanır; kontrol görevlileri, ısı işlem testinde test edilen ahşabı temsil edecek şekilde, ahşap ambalaj malzemelerinin 30 dakika süreyle 56 °C'lik bir minimum çekirdek sıcaklığına ulaştığını bilgisayar ekranında görmek zorundadır. Isıl işlemden sonra bilgisayardan; yapılan işlemi gösteren bilgisayar ana ekran çıktısı, başlangıç ve bitiş çıktıları, yapılan ısı işlemine ait grafik çıktısı ve çoklu sayısal çıktılar alınır,

g) Kontrol görevlilerince, tekniğine uygun olarak ısı işlemden geçirilen malzeme için, HT işaretinin kullanımının uygunluğuna dair ısı işlem değerlendirme raporu düzenlenir. Bu rapor, ısı işlem fırınına ait dört adet fotoğraf, doldurulmuş Ek-3 ve Ek-4 formları, işletme hakkındaki kayıt bilgileri ile ısı işlem yetkisine ilave olarak, DB işlem türünü de almak isteyen işletmeler için, onaylı Ek-5 DB taahhütnamesi ile birlikte 7 nci maddenin ikinci fıkrasında istenilen başvuru bilgi ve belgelerini; ancak eksiksiz olarak tamamlanmasından sonra, yetkili komisyon tarafından değerlendirilmek üzere Genel Müdürlüğe gönderilir.

Yetkili komisyon

MADDE 13 – (1) Yetkili komisyon, Genel Müdürlükçe belirlenecek iki üye ve TMMOB Orman Mühendisleri Odasının tespit edeceği bir üyenin katılımı ile; beş 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. Daire başkanının olmadığı hâllerde, daire başkanı vekili, aynı zamanda yetkili komisyona başkanlık eder. Komisyon çalışmalarının aksamaması için asil üyelerin bulunmadığı hâllerde komisyon toplantısına katılmak üzere yedek üye de belirlenir.

(2) Yetkili komisyon, zorunlu hâller haricinde ayda bir defa üye sayısının salt çoğunluğu ile toplanır ve karar alır. Asil üyelerin bulunamayacağı toplantılara yedek üyeler katılır.

(3) Komisyonun sekretarya hizmetleri Genel Müdürlükçe yürütülür.

Yetkili komisyonun görevleri

MADDE 14 – (1) Yetkili Komisyon, izin belgesi ile ilgili aşağıdaki görevleri yürütür:

a) Kontrol görevlileri tarafından, ilk kez izin belgesi verilecek işletmelerde, yerinde inceleme yapılarak oluşturulan ısı işlem değerlendirme raporlarını görüşür ve karara bağlar.

b) Değerlendirme raporunun görüşülmesi sonucunda, bu Yönetmelik şartlarının yerine getirildiğinin belirlenmesi hâlinde, ilgili kişi veya kuruluşa, Ek-7'deki izin belgesinin düzenlenmesi ile birlikte ISPM-15 işaret kullanılması iznini verir.

c) İzin belgesi ile ilgili eksik veya yetersiz bulunan hususları ilgili tarafa bildirir.

ç) İzin belgesi olan kişi ve kuruluşların yetkilerini; kontrol görevlilerince düzenlenen rapor veya tutanağa göre iptal eder ve izni iptal edilenlerin itirazını karara bağlar.

d) Isıl işlem operatörü bulundurmadığı tutanakla tespit edilen izin belgeli işletmelerin iznini iptal eder.

(2) Isıl işlem fırını ve otomasyon programını kuran firmaları yetkilendirir veya denetim sonucunda düzenlenecek rapora göre yetkilerini iptal eder.

(3) Yetkili komisyon, bu Yönetmeliğin uygulanması ile ilgili hususlarda danışma görevi yapar.

İzin belgesine sahip işletmelerin denetimi

MADDE 15 – (1) İzin belgesi verilmiş işletmeler, yılda en az iki kez kontrol görevlileri tarafından denetlenir. Denetimlerde ısı işlem operatörleri de hazır bulunur.

(2) İzin belgesi alan işletmelerde kontrol görevlisi tarafından yapılacak denetlemeler aşağıdaki şekilde yapılır.

a) İşletmenin ruhsatta yazılı adreste bulunup bulunmadığı, Genel Müdürlüğe, il müdürlüğü veya müdürlüğe haber verilmeden yapılan adres değişiklikleri ve işin bırakılması tutanakla tespit edilir,

b) Isıl işlemli malzemenin diğerlerinden ayrı olarak muhafaza edilmesi amacıyla kurulan karantina odası incelenerek, amacına uygun kullanımı kontrol edilir. Bu kurala uymayanlar tutanakla tespit edilir,

c) Gerek görülmesi halinde ısıl işlem denemesi yaptırılır,

ç) İşletmede gerek görüldüğü hâllerde, işlemden geçirilen ahşap ambalaj malzemelerinin %1'i oranında örnek alınır. Örnekler müdürlüklere, zirai mücadele araştırma enstitü müdürlüklerine veya orman fakültelerine analiz yapılmak üzere gönderilir,

d) 7 nci maddenin ikinci fıkrasının (d) bendinde istenilen belgeler kontrol edilir. Eksik belgesi bulunan işletmeler tutanakla tespit edilir,

e) İzin belgesi olan ahşap ambalaj malzemesi üreticileri ile bu malzemeleri ihraç amaçlı tedarik eden veya kullananlar arasında, Ek-9'da yer alan ISPM-15 sözleşmesi imzalanır. Bu sözleşmeyi imzalamayan izin belgeli işletmeler tutanakla tespit edilir.

(3) Denetleme sonucu, tespit edilen ve giderilebilecek eksiklikler, işletme sahibine mahallinde düzenlenecek denetleme tutanağı ile bildirilir. İl müdürlüğü veya müdürlükçe iki nüsha olarak tanzim edilen ve bir nüshası izin belgeli işletmeye bırakılan bu denetleme tutanağı ile işletmeye, tespit edilen eksikliklerin giderilmesi için iki aylık süre verilir. Süre bitiminde yeniden yapılacak denetimlerde, bildirilen eksikliklerini gidermeyen işletmeler tutanakla tespit edilir.

(4) HT-DB işareti taşımasına rağmen, ahşap ambalaj malzemeleri üzerinde kabuk ihtiva ettiği tespit edilenler ya da ısıl işlemden geçmiş ve HT işaretini taşıyan ahşap ambalaj malzemesi; 3 cm'den az genişlikteki kabuk parçaları ile alanı 50 cm² den az kabuk parçaları hariç kabuk taşımamalıdır. Kabuksuz üretim yapmayan işletmeler tutanakla tespit edilir.

(5) Isıl işlem izin belgeli işletme sahipleri veya yetkilileri, kontrol görevlileri tarafından işletmede yapılacak her denetlemede; istendiğinde işletmesini denetlemeye açmak, kontrol görevlilerine kolaylık sağlamak, istenilen bilgi ve belgeleri kontrol görevlilerine doğru olarak vermek zorundadır. Aksine davranan işletmeler tutanakla tespit edilir.

(6) Yapılan ısıl işlemde, üç ahşap sıcaklık ölçerinden az ahşap sıcaklık ölçeri ile ısıl işlem yapanlar tutanakla tespit edilir.

(7) Isıl işlemi tekniğine uygun olarak yapmayanlar tutanakla tespit edilir.

(8) İzin belgeli işletmelerin yer değiştirmesi halinde; işletmenin yeni adresi adına, ilk ruhsatlandırmada istenilen bilgi ve belgeler tanzim edilerek, il müdürlüğü veya müdürlüğe başvurulur. Kontrol görevlilerince işletmede yapılacak ısıl işlem denemesi sonucunda düzenlenecek rapor ile birlikte Genel Müdürlüğe gönderilen rapor, bilgi ve belgelerin uygun bulunması halinde, izin belgesi yeni adres adına düzenlenir.

(9) Yıl içerisinde düzenlenen ve uygun olmayan hususları içeren denetleme tutanakları; birinci dönemde en geç haziran ayı içerisinde, ikinci dönemde ise en geç aralık ayı içerisinde, yetkili komisyona bildirilmek üzere Genel Müdürlüğe gönderilir.

Ahşap ambalaj malzemesi kullanıcıları

MADDE 16 – (1) ISPM-15 şartını arayan ülkelere yönelik, ihracatta kullanılan ahşap ambalaj malzemeleri, ISPM-15 işaretini taşır.

(2) Ahşap ambalaj malzemeleri kullanıcıları, ISPM-15 standardını şart koşan ülkelere yapılacak ihracat mallarında kullanılmak üzere, ahşap ambalaj malzemesi işaretleme izin belge sahibi işletmelerden veya izin belgeli işletmelerle sözleşme yapmış ihracata yönelik çalışan ahşap ambalaj malzemesi tedarikçilerinden ahşap ambalaj malzemelerini sağlar. İzin belgesi sahibi firmaların güncel isim, adres ve telefon listeleri, izin belgesi iptal edilen firmaların listesi ve ISPM-15 standartlarını şart koşan ülkeler listesi, Genel Müdürlüğün internet sitesinde yayımlanır.

(3) İzin belgeli ahşap ambalaj malzemesi üreticileri ile ahşap ambalaj malzemesi tedarikçileri ve kullanıcıları arasında Ek-9'da yer alan ISPM-15 sözleşmesi imzalanır. Ahşap ambalaj malzemesi kullanıcıları, bu malzemeleri tedarikçilerden karşılıyorlarsa tedarikçiler ile kullanıcılar arasında da Ek-9'da yer alan ISPM-15 sözleşmesi imzalanır. Tedarikçiler, işaretli ahşap ambalaj malzemesinin karantina şartlarını sağlamak zorundadır.

(4) ISPM-15 ahşap ambalaj malzemesi üreticileri, izin belgesi olmayan diğer ahşap ambalaj malzemesi üreticilerine ait, ihracata yönelik olarak tedarik edilen ve direkt olarak ihracatta kullanılacak olan ahşap ambalaj malzemesini, ısıl işlemden geçirerek ISPM-15 işareti ile damgalayabilir; ancak bu işlemi yaptırımlar tarafından uygun karantina şartları sağlanır ve taraflar arasında Ek-9'daki ISPM-15 sözleşmesi imzalanır.

(5) Ahşap ambalaj malzemeleri kullanıcıları, ISPM-15 işaretli ahşap ambalaj malzemelerini tedarikçiden veya imalatçıdan teslim alınmasından sonra, malın yüklenmesinden ve gümrüklü sahaya taşınmasına kadar her safhadan sorumludur.

(6) Ahşap ambalaj malzemeleri kullanıcıları, ihracatta kullanılan ISPM-15 damgalı ahşap ambalaj malzemelerine ait ısıl işlem bilgisayar çıktılarını en az iki yıl süre ile saklar.

Otomasyon firmaları

MADDE 17 – (1) ISPM-15 şartlarına uygun ısıtma fırınlarını kuracak firmalar, yetkilendirilmek için Genel Müdürlükten izin alır.

(2) Isıtma fırını kurma izni alan firmalar; işyeri açma ve çalışma ruhsatı, kapasite raporu, ticaret sicil gazetesi veya vergi levhası, teknik eleman bilgisi, imza sirküleri, ısıtma fırını ve kazan sistemi hakkında teknik bilgi, taahhütname ve dilekçe ile Genel Müdürlüğe başvurur. Başvurularda, örnek ısıtma fırın çıktıları da gönderilir.

(3) Başvurular yetkili komisyon tarafından incelenir. Gerek görülmesi hâlinde, ilgili firma ve imalathanesinde inceleme ve denetim de yapılır. Bilgi ve belgelerin uygun olması ve ısıtma fırını kurma kapasitesinin bulunması hâlinde, başvuran firmalara, Genel Müdürlükçe ısıtma fırını kurma izni verilir.

(4) Isıtma fırını otomasyon sistemi, denge nemi veya bağıl nem sensörü kullanılarak iki yöntemle yapılır. Denge nemi kullanılarak yapılacak ısıtma işlemde; ısıtma fırını içerisinde denge nemini ve hava sıcaklığını otomatik olarak ölçen sensörler kullanılabilir. Bağıl nem kullanılarak yapılan ısıtma işlemde ise, ortamın bağıl nemini ve ortam sıcaklığını otomatik olarak ölçen ağız sıcaklık sensörleri kullanılır. Ayrıca bu yöntemde yeteri kadar ağız nem sensörü de kullanılmak sureti ile denge nemi hesaplanır. Her iki yöntemde, ısıtma fırını boyunca ortamın denge nem değerleri % 10,6 ile % 12,7 arasında, bağıl nem değerleri ise % 60 ile % 83 arasında değişir. Isıtma fırını içerisinde ortam sıcaklığını gösteren en az iki ortam sıcaklık sensöründen ortam sıcaklıkları kaydedilir. Ayrıca ısıtma fırını yan duvarlarında veya tavan kısmında otomasyon sistemine bağlı olarak çalışan yeteri miktarda havalandırma tertibatı ve havalandırma bacaları bulunur. Fırın içerisinde nem oranının % 83'ün üzerine çıkması ile havalandırma bacaları otomatik olarak açılarak ısıtma fırını içerisindeki nem oranı düşürülür. Isıtma fırını içerisinde bağıl nemin %60'ın altına düşmesi durumunda, nemlendirme sistemi otomasyona bağlı olarak çalışır ve ortam nemi yükseltilebilir istenilen ortam nem değerleri elde edilir.

(5) İşin bırakılması veya ısıtma fırını kurma şartlarının teknik olarak yerine getirilemediğinin denetimlerde tespiti ve bu raporun yetkili komisyon tarafından onaylanması hâlinde, firmaların ısıtma fırını kurma izni Genel Müdürlükçe iptal edilir.

(6) Isıtma fırını kurma izni alan firmalar, kurmuş oldukları ısıtma fırınları ve kazan sistemi hakkında, ağız ambalaj malzemesi işletmesindeki ısıtma operatörüne gerekli teorik ve pratik eğitimi verir.

(7) Isıtma fırını kurma izni alan firmalar, kurmuş oldukları ısıtma fırınları ile ilgili olarak en az on yıl süreyle teknik ve yedek parça servisi vermek zorundadır. Ayrıca kurdukları ısıtma fırınları ve otomasyon sistemlerini, yılda bir bakım ve kontrollerini yaparak, bu Yönetmelik şartlarına uygun ısıtma yapılmasını sağlar.

(8) Isıtma fırını kurma izni alan firmaların güncel isim listesi ve iletişim bilgileri, Genel Müdürlüğün internet sitesinde yayımlanır.

(9) Isıtma fırını kurma izni alan firmaları, yılda bir defa Genel Müdürlükçe denetlenir.

ALTINCI BÖLÜM

Çeşitli ve Son Hükümler

İzin belgesinin askıya alınması ve iptali

MADDE 18 – (1) Bu Yönetmelik şartlarında, ısıtma işlemi tam olarak tekniğine uygun yapılmaması durumunda, işletmenin izin belgesi beş hafta süre ile askıya alınır.

(2) Ek-9'da yer alan ISPM-15 sözleşmesini imzalamayan işletmelerin izin belgesi beş hafta süreyle askıya alınır.

(3) Çeşitli sebeple yurt dışından Genel Müdürlüğe bildirim yapılan izin belgeli işletmelerin izin belgesi, yapılacak araştırma sonucunda kusurlu bulunması halinde dört hafta süreyle askıya alınır.

(4) Karantina şartlarına uymayan işletmelerin izin belgesi dört hafta süreyle askıya alınır.

(5) DB işareti taşımasına rağmen, ağız ambalaj malzemeleri üzerinde kabuk tespit edilmesi ya da HT işaretini taşıyan ağız ambalaj malzemesi için; 3 cm'den az genişlikteki kabuk parçaları ile alanı 50 cm² den az kabuk parçaları hariç, kabuklu üretim yapan işletmelerin izin belgesi üç hafta süreyle askıya alınır.

(6) Her ısıtma işleminden geçen ağız malzemesinin parti numarası; bu partideki ağız ambalaj malzemelerine ait bilgisayar çıktılarına, irsaliye ve fatura örneklerine yazılır. Bu şartlara uymayan işletmelerin izin belgesi üç hafta süreyle askıya alınır.

(7) Üç ağız sıcaklık ölçerinden az ağız sıcaklık ölçerle ısıtma yapan işletmelerin izin belgesi, iki hafta süreyle askıya alınır.

(8) İşletmelerin fiziki mekân olarak adres değiştirmesi halinde durumunu il müdürlüğü veya müdürlüğe bildirmesi şarttır. İşletmenin yeni adresinde, izin belgesine esas denetim yapıp yetkili komisyonca izin verilinceye kadar, işaret basma yetkisi kullanılamaz ve bu süre zarfında işletmelerin izin belgesi askıya alınmış sayılır. Adres değişikliğini beyan etmeyen, beyan ettiği adreste bulunmayan veya işi bıraktığı tespit edilen işletmelerin izin belgesi iptal edilir.

(9) Isıtma işlemi altı aydan uzun süre ara veren işletmelerin izinleri, yazılı talebi halinde işletme temsilcisinin ısıtma işlemi başlamak istediği zamana kadar askıya alınır. Bu tür askıya alma süresi üç yılı aşamaz. Üç yıldan fazla ısıtma yapmayan işletmelerin izin belgesi iptal edilir.

(10) İzin belgeli işletmenin kapatılması durumunda; işyeri sahibi, durumu il müdürlüğü veya müdürlüğe bildirmesi halinde, izin belgesi iptal edilir.

(11) Bu Yönetmeliğin 15 inci maddesinde kontrol görevlilerince izin belgeli işletmelerde yapılan denetimlerde;

a) Denetleme sonucu tespit edilen eksiklikleri iki ay içerisinde yerine getirmeyen işletmeler,

b) İzin belgeli işletmelerde, kontrol görevlileri tarafından yapılacak her denetlemede; işletmesini denetlemeye açmayan, denetime iştirak etmeyen, kontrol görevlilerine kolaylık sağlamayan, istenilen bilgi ve belgeleri kontrol görevlilerine vermeyen işletmeler,

c) 7 nci maddenin ikinci fıkrası (d) bendinde istenilen bilgi ve belgeleri eksik bulunan işletmelerin faaliyetleri, eksikliğin giderilmesi için askıya alınır. Askıya alma işlemi süresi her halde altı ayı geçemez. Bu süre sonunda anılan bilgi ve belgeleri tamamlamayan işletmeler,

ç) Bir yıl içerisinde ikiden fazla askıya alma yaptırımı alan işletmeler,

d) Uygunsuzluğu tutanakla tespit edilen izin belgeli işletmeler, hakkında 19 uncu maddede belirtilen cezai yaptırımlar uygulanır.

(12) İzin belgesi iptal edilen işletmelerin izin belgeleri ve damga basma makinelerindeki işaret kalıpları müdürlük veya il müdürlüğünce teslim alınır.

(13) Ahşap ambalaj malzemesi işaretleme izin belgesi iptal edilen gerçek veya tüzel kişiler, iki yıl içerisinde tekrar izin belgesi almak için başvuruda bulunamaz.

(14) İzin belgesi askı ve iptali hariç olmak üzere, bu maddede yazılı idari yaptırımlar il müdürlüğünce uygulanır.

İdari yaptırımlar

MADDE 19 – (1) Bu Yönetmelik kapsamında; 15 inci madde hükümleri doğrultusunda kontrol görevlileri tarafından düzenlenen tutanaklara göre yetkili komisyonca, 18 inci madde hükümlerine göre verilen idari yaptırımlara rağmen uygunsuzluğu devam eden izin belgeli işletmelere ve ahşap ambalaj malzemelerini Bakanlıktan izinsiz olarak üretenler veya izinli olduğu halde bu Yönetmelikteki esaslara aykırı üretim yapanlar hakkında 5996 sayılı Kanununun 38 inci maddesinin birinci fıkrasının (e) bendi hükümleri uygulanır.

Yürürlükten kaldırılan yönetmelik

MADDE 20 – (1) 12/5/2010 tarihli ve 27579 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Bitki Sağlığı Önlemlerine Yönelik Ahşap Ambalaj Malzemelerinin İşaretlenmesine Dair Yönetmelik yürürlükten kaldırılmıştır.

Yürürlük

MADDE 21 – (1) Bu Yönetmelik yayımı tarihinde yürürlüğe girer.

Yürütme

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

AHŞAP AMBALAJ MALZEMELERİ İLE İLGİLİ ONAYLI TEDBİRLER

1-Isıl işleme tabi tutma (HT):

Ahşap ambalaj malzemelerinin, asgari 30 dakika süre ile 56°C'lik asgari bir ahşap özü ısı elde etmek üzere, belli bir süre ve sıcaklığa uygun olarak ısıtılması işlemidir. İşareti HT'dir. (Isıl işlemi, denge nemi veya bağıl nemi kullanılarak gerçekleştirilir. İşlem esnasında yaş ve kuru sıcaklıklar arasındaki fark 5°C'yi geçemez. Isıl işlemde geçirilen malzemeler, ISPM-15 logosu ile işaretlenir.)

2-Kabuğu soyulmuş (DB):

Ahşap ambalaj malzemesi yapımında kullanılacak ham ahşabın damar dokusu hariç, tüm kabuk, budak etrafındaki içe doğru büyümüş kabuk ve yıllık büyümenin oluşturduğu kabuk kovuklarının çıkarılarak; kabuktan tamamen temizlenmesidir. Bu işlem ile ahşabın kabuğunun altında yaşaması ve taşınması muhtemel zararlılar imha edilmiş olur. Kabuk soyma işlemi, ahşap ambalaj malzemesi ısı işleme girmeden önce yapılır. HT işleminden geçmiş ve işaretini taşıyan ahşap ambalaj malzemesi, 3 cm.'den az genişlikteki kabuk parçaları ile alanı 50 cm.² den az kabuk parçaları hariç kabuk taşımamalıdır. (HT) işareti ile (DB) işareti birlikte işaretlenir.

3- Methyl Bromürü (MB) ile fümigasyon işlemi: ISPM- 15 yöntemlerinden biri de MB gazı ile, aşağıdaki çizelgede bildirilen doz ve süre kullanılarak ahşap ambalaj malzemelerinin zararlılardan temizlenmesi işlemidir. Ancak MB gazının kullanıcıya ve çevreye verdiği zararlar sebebiyle, ülkemizde MB ile fümigasyon yöntemi ISPM-15 yöntemi olarak kullanılmamaktadır.

MB Kullanımında sıcaklık ve doza göre asgari konsantrasyon süresi:

Isı	Dozaj oranı (g/m ³)	Asgari konsantrasyon (g/m ³)			
		0.5 saatte	2 saatte	4 saatte	16 saatte
21 °C ya da üstü	48	36	24	17	14
16 °C ya da üstü	56	42	28	20	17
11 °C ya da üstü	64	48	32	22	19

Asgari sıcaklık derecesinin 10 °C'nin altında olmaması, asgari işleme tutma süresinin 16 saat olması gerekir.

ONAYLI TEDBİRLERE İLİŞKİN İŞARETLEME

1- Aşağıda gösterilen işaret, bu işareti taşıyan ahşap ambalaj malzemelerinin, onaylanmış bir tedbir kapsamında kontrolden geçtiğini belgelemek maksadı ile kullanılır.



2- İşarete asgari olarak şunlar bulunur:

a) Sembol : IPPC'nin başak amblemi içerisindeki yazısı,

b) XX : İki harfli ülke kodu (TR),

c) (0000): Uygun ahşabın kullanılmasını ve Genel Müdürlük tarafından bunun uygun biçimde işaretlenmesinin sağlanmasından sorumlu olan ahşap ambalaj malzemelerinin üreticisine verilmiş ve bir eşi daha olmayan dört haneli kod numarası,

ç) YY : Kullanılan onaylanmış tedbire ilişkin olarak Ek- I'e göre IPPC kısaltması (HT, HT-DB, MB, MB-DB)

d) Ayrıca yanıltıcı ve aldatıcı olmaması kaydı ile logo içerisine firma adı, telefon numarası gibi bilgiler ilave edilebilir.

3- İşaretlerin:

a) Bu Ek'te gösterilen örneğe uygun olması,

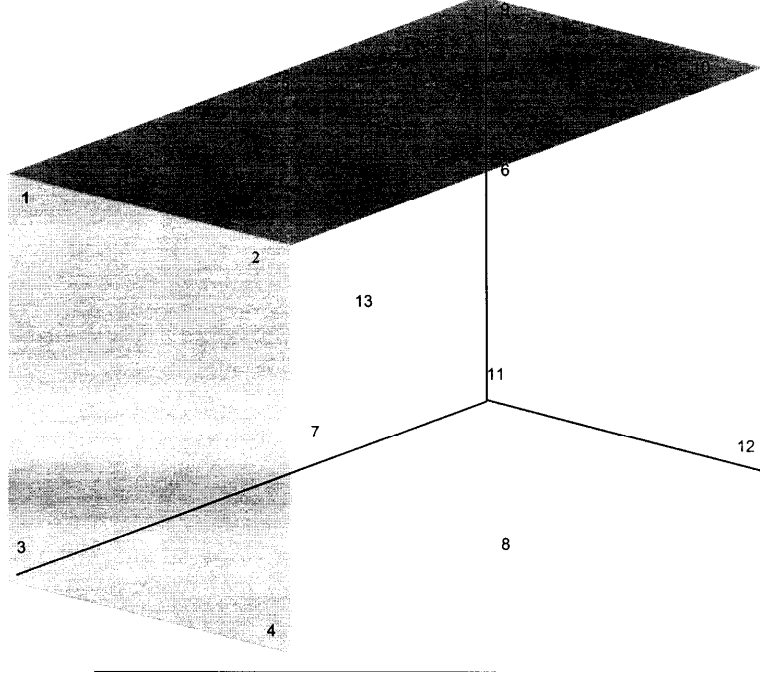
b) Okunabilir olması,

c) Kalıcı ve çıkmaz olması.(yakma, damga vb olabilir.)

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

d) İşlemden geçirilen ahşap ambalaj malzemesinin en az iki yüzüne gözle görülebilen bir yere okunaklı olarak konması

gerekir.

13 AHŞAP SICAKLIK ÖLÇER KONUMU

Ahşap Sıcaklık Ölçer Numarası	<i>Sıcaklık Ölçer Konumu</i>
1	Fırın Girişi Ön Üst
2	Fırın Girişi Ön Üst
3	Fırın Girişi Ön Alt
4	Fırın Girişi Ön Alt
5	Fırın Girişi Arka Üst
6	Fırın Girişi Arka Üst
7	Fırın Girişi Orta Alt
8	Fırın Girişi Orta Alt
9	Fırın Girişi Orta Üst
10	Fırın Girişi Orta Üst
11	Fırın Girişi Arka Alt
12	Fırın Girişi Arka Alt

13	Fırının Merkezi
----	-----------------

Isıl işlem fırınında en geç ısınan ahşap sıcaklık ölçer no:

1-

2-.....

3-.....

4-Yedek :

ISIL İŞLEM FIRINI TEKNİK ÖZELLİKLERİ

- Uzunluk :.....m.
- Yükseklik: m.
- Genişlik :..... m.
- Isıl işlem fırını içerisinde İstif yukarısında fırın tavanın konumu ve yüksekliği:
- Isıl işlem fırını içerisinde vantilatörlerin konumu ve sayısı:
- Isıl işlem fırın içerisinde ısıtıcıların konumu ve sayısı:
- Isıl işlem fırını üzerinde hava çıkışlarının konumu
- Isıl işlem fırın duvarları izolasyon türü:
- Isıl işlem fırını içerisindeki vantilatör kapasitesi /Vantilatör sayısı :
- Toplam güç :
- Isı kaynağının mevcut ısıtma kapasitesi:
- Isıl işlem fırınına hükmeden ortak kazan sistemi:
- Isıl işlem kazanı yakıt türü:
- Isıl işlem fırınının tahliyesi için hava çıkışlarının türü ve sayısı:
- Isıl işlem fırını kontrol sistemi türü:
- Isıl işlem fırını ahşap sıcaklık sensör tipi, sayısı:
- Isıl işlem fırını denge nemi sensör tipi ve sayısı:
- Isıl işlem fırını ortam sıcaklık sensör tipi ve sayısı:
- Isıl işlem fırını ahşap nem sensör tipi ve sayısı:
- Isıl işlem fırını bağıl nem sensör tipi ve sayısı:
- Isıl işlem fırını kazan tipi ve yakıt şekli:
- Isıl işlem fırın kazanının imalat sahibi ve markası:
- Isıl işlem fırını otomasyon sistemini kuran firma; isim, kaşe ve imza:
- Ahşap ambalaj malzemesi üreticisi sahibi; isim, kaşe ve imza:

TAAHHÜTNAME

GIDA, TARIM VE HAYVANCILIK BAKANLIĞI

Gıda ve Kontrol Genel Müdürlüğü

“Ahşap Ambalaj Malzemelerinin Isıl İşleme Tabi Tutulması ve İşaretlenmesine Dair Yönetmelik” gereği; ISPM-15 standardına göre ahşap ambalaj malzemelerine ilişkin onaylanmış tedbirlerden, almış olduğum veya alacağım **ISIL İŞLEM (HT)** yetkisine ilave olarak, **KABUKSUZ (DB)** yetkisi de almak istiyorum.

Adı geçen ISPM-15 onaylanmış tedbirlerle ilgili olarak; damar dokusu hariç, tüm kabuk, budak etrafındaki içe doğru büyümüş kabuk ve yıllık büyümenin oluşturduğu kabuk kovuklarının çıkarılmış halde ahşap ambalaj malzemesi üretimi yapacağımı ve yaptığım iş ve işlemlerden doğabilecek tüm hukuki sorumlulukları şimdiden kabul ve taahhüt ederim. / / 20

ADRES :

İsim ve İmza

T.C.

GIDA, TARIM VE HAYVANCILIK BAKANLIğI

GIDA VE KONTROL GENEL MÜDÜRLÜğÜ

ISIL İŞLEM (ISPM-15) OPERATÖR BELGESİ

Belge tarihi :...../...../20.....

Belge No :...../.....

Operatörün Adı Soyadı:

Dođum Tarihi ve Yeri :.....

Mezun Olduğu Okul :.....

Haberleşme Adresi :.....

.....

.....

**Yukarıda açık kimliği yazılı.....Gıda,
Tarım ve Hayvancılık Bakanlığınca
.....tarihleri arasında
.....Müdürlüđünde düzenlenen "Isıl
İşlem Operatörü Kursuna" katılarak; bu kursu başarı ile bitirmiş bulunduğundan
işbu belge kendisine verilmiştir.**

..... MÜDÜRÜ

T.C.

GIDA,TARIM VE HAYVANCILIK BAKANLIĞI

GIDA VE KONTROL GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

AHŞAP AMBALAJ MALZEMESİ İŞARETLEME İZİN BELGESİ

Belge tarihi :...../...../20.....

Belge No :.....

Firma veya Şahsın Adı
:.....Isıl İşlem Tesisinin Adresi:
.....Oda Sicil Kayıt No
:.....

İzin Verilen İşlem Türü :.....

Şirkete Verilen İşaret No :.....

"Ahşap Ambalaj Malzemelerinin Isıl İşleme Tabi Tutulması ve İşaretlemesine Dair Yönetmelik" hükümlerine göre, ISPM No: 15 standardını yerine getirmiş bulunması sebebiyle, yukarıda adı geçen işletme/firma adına işbu Ahşap Ambalaj Malzemesi İşaretleme İzin Belgesi düzenlenmiştir.

MÜDÜR YRD.

GENEL

ISPM-15 İZİN BELGELİ İŞLETMELERDE DENETLEME TUTANAĞI

...../...../ 20..... tarihinde; Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığınca, ISPM-15 standardına göre izin belgesi verilen ve aşağıda isim ve adres bilgileri belirtilen işletmede, "Ahşap Ambalaj Malzemelerinin Isıl İşleme Tabi Tutulması ve İşaretlemesine Dair Yönetmelik" gereğince kontrol görevlileri tarafından aşağıdaki tespitler yapılmış olup, işbu "Denetleme Tutanağı" iki suret olarak tanzim edilmiştir.

İşletme/Firma: Vergi No:..... T.C.Kimlik No:.....

Adı:.....

ADRESİ:.....
.....
.....

ISPM-15 No:

1-İşletme adresinin izin belgesindeki adresle kontrolü:

.....

2-Karantina odasının varlığı ve amacına uygun kullanımı:.....

3- Isıl işlem operatörünün

varlığı:.....
.....

4- İşletmede yapılan ısıtma işleminin tekniğine uygunluğu:.....
.....

5-İşletmede, ısıtma işlemi yapılmadan ahşap ambalaj malzemesine damgalama yapılarak ihracatçıya veya tedarikçiye sevkiyatın tespiti:.....
.....

6-Denetim sonucu tespit edilen eksikliklerin iki ay içerisinde yerine getirmesi:.....
.....

7-İşlemden geçirilen ahşap ambalaj malzemesinde HT, HT-DB damgası taşımasına rağmen, işletmede üretilen ahşap ambalaj malzemesinde bu Yönetmelik şartları dışında kabuk tespiti:.....
.....

8- Bilgisayar kayıtlarında ısıtma işleminin geriye dönük izlenebilirliği ve yapılan her ısıtma işlem çıktılarının saklanması; ısıtma işlemli ambalaj malzemeleri adına kesilen fatura, irsaliyeli fatura ve irsaliyede parti numarasının verilmesi:.....
.....

9-Ahşap ambalaj malzemesi üreticileri, tedarikçileri ve kullanıcıları ile ISPM-15 sözleşmesi yapılması (Ek-9) :.....

10-Denetleme sonucu tespit edilen ve giderilebilecek eksikliklerin giderilmesi için iki aylık süre verilmesi:.....

AÇIKLAMALAR VE DİĞER HUSUSLAR:

.....
.....
.....

İŞLETME TEMSİLCİSİ

KONTROL GÖREVLİLERİ

Adı Soyadı :

Adı Soyadı :

Adı Soyadı :

Unvanı :

Unvanı :

Unvanı :

İmza :

İmza :

İmzası :

Kaşe :

Ek- 9

ISPM-15 SÖZLEŞMESİ

Bu sözleşme "Ahşap Ambalaj Malzemelerinin Isıl İşleme Tabi Tutulması ve İşaretlemesine Dair Yönetmelik" kapsamında, Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığınca ısıl işlem konusunda izin belgesi verilmiş firmalar ile ahşap ambalaj malzemeleri üreticileri, tedarikçileri ve kullanıcıları arasında, ISPM-15 işaretini taşıyan ahşap ambalaj malzemelerinin nasıl ve ne şekilde kullanılacağı ve taraflar üzerine düşen yükümlülükler ile ilgili aşağıdaki hususları kapsar.

Isıl işlem konusunda izin belgesi verilmiş işletmeler:

1-İzin belgeli firmalar, Yönetmelik şartlarına uygun ahşap ambalaj malzemeleri üretimi ve ISPM-15 damgalama işlemini yapar.

2-Tekniğine uygun olarak damgalanan ahşap ambalaj malzemeleri, uygun karantina şartlarında ve uygun alanda, ısılsız ahşap malzemelerinden ayrı olarak işletme içerisinde, karantina alanında muhafaza edilir.

3-İşaretli ahşap ambalaj malzemeleri, uygun bir yüklemenden sonra malzemenin üzeri naylon branda, çadır veya diğer koruyucu malzemelerle sarılarak, ahşap ambalaj malzemesinin tedarikçi veya ihracatçı adresine nakli yapılır.

4-Isıl işlemden geçirilen ahşap ambalaj malzemelerine ait rakamsal ve grafik çıktıları alınır, bu ambalaj partisine ait fatura ve irsaliye ile birlikte kullanıcılara teslim edilir.

5-Bir defada ısıl işleminden geçirilmiş ahşap ambalaj malzemelerine ait ısıl işlem çıktılarına, fatura ve irsaliye belgelerine her işletmenin kendisinin vereceği parti numarası yazılır. Ayrıca malzemeye ait fatura, irsaliyeli fatura ve irsaliye örneklerine "ürünlerin ısıl işlemden geçtiğine" dair ibare de yazılır.

6-İzin belgesi sahibi kişi veya kuruluşlar, ahşap ambalaj malzemelerinin üretiminden, malın ahşap ambalaj malzemeleri üreticileri, tedarikçileri ve kullanıcılarına teslim edilmesine kadar; üretim, ısıl işlem, damgalama, depolama gibi hususlar ile ilgili gerekli teknik ve karantina şartlarından dolayı sorumluluk taşır.

İhracat amacıyla, ahşap ambalaj malzemeleri üreticileri tedarikçileri ve kullanıcıları:

1-İzin belgeli firmalarından alınan ISPM-15 damgasını taşıyan ahşap ambalaj malzemeleri, ısıl işlem çıktıları, fatura ve irsaliye belgeleri kontrol edilerek teslim alınır. Bu belgeler iki yıl süre ile saklanır.

2-Uluslararası kullanıma hazır ahşap ambalaj malzemeleri, eğer kısa süre içerisinde ihracata gönderilecek ise; yükleme bölümüne alınarak ihracat hattına verilir.

3-Ahşap ambalaj malzemesi, fabrika sahası içerisinde boş veya yüklenmiş olarak bekleyecek ise; ISPM-15 işaretli ahşap ambalaj malzemeleri işaretsiz ambalaj malzemelerinden mutlaka ayırt edilerek; havadar bir ortamda, rüzgar, yağmur ve kar gibi dış etkenlerden korunarak saklanır.

4-İşaretli ahşap ambalaj malzemeleri ile işaretsiz ahşap ambalaj malzemeleri boş veya mal ile yüklenilmiş olarak ambalajlama ve taşıma esnasında bir arada bulundurulmaz.

5-Ahşap ambalaj malzemeleri üreticileri, tedarikçileri ve kullanıcıları, ihracata en yakın zamanda ısıl işlemden geçirilmiş ahşap ambalaj malzemesi kullanırlar.

6-Ahşap ambalaj malzemeleri üreticileri, tedarikçileri ve kullanıcıları, ISPM-15 standardını arayan ülkelere yapılan ihracat malları beraberinde gönderilen ahşap ambalaj malzemelerinde, ısıl işlemden geçirilmiş ve damgalanmış ahşap ambalaj malzemelerini kullanmak zorundadır.

7-Ahşap ambalaj malzemeleri kullanıcıları, ısıl işlem damgalı ahşap ambalaj malzemelerini kullanırken; malzemenin izin belgeli firmadan, imalatçıdan veya tedarikçiden teslim alındığı süreden, malın ülke gümrüğünden çıkışına kadar, teknik ve karantina şartlarından dolayı sorumluluk taşır.

8- Ahşap ambalaj malzemeleri üreticileri ve tedarikçiler, ısıl işlem damgalı ahşap ambalaj malzemelerini kullanırken; malzemenin izin belgeli firmadan teslim alındığı süreden, kullanıcı ihracatçıya teslimine kadar, teknik ve karantina şartlarından dolayı sorumluluk taşır.

9-Isıl işlem uygulamasından geçmiş ve işareti bulunan ahşap ambalaj malzemesine ısıl işlemden geçmemiş ve işareti bulunmayan ahşap malzeme ile ekleme veya tamirat yapılmaz.

İş bu sözleşme/...../ 20..... ile/..../20.....dönemini kapsamakta olup,/...../20..... tarihinde taraflarca iki suret olarak imzalanmıştır.

İzin Belgesi Sahibi

Üretici Firma
Firma

Ahşap Ambalaj Malzemesi Üretici

veya Tedarikçisi Firma

Ahşap Ambalaj Malzemesi

Kullanıcı İhracatçı