

AHŞAP AMBALAJ MALZEMELERİNİN ISIL İŞLEME TABİ TUTULMASI VE İŞARETLENMESİNE DAİR YÖNETMELİK

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 ısıtım işlem 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) Isıtım işlem (HT): Ahşap ambalaj malzemelerinin, asgari 30 dakika süre ile 56 °C'lik asgari bir ahşap özü sıcaklığı elde etmek üzere ısıtılmasını,
- g) Isıtım işlem operatörü: Belli bir eğitimden geçmiş ve ısıtım işlem 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, ısıtım işlem 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 ısıtım 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; ısıl işlem uygulamasından geçmiş ve işareti bulunan ahşap ambalaj malzemesinde, parça ekleme veya tamirat yapıldığında, ambalaj malzemesi yeniden ısıl 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 işaretlemesi 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 işaretlemesi 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 ısıl işlemde sorumlu bir ısıl işlem operatörü istihdam eden ahşap ambalaj malzemesi imalatçıları, ihracatçıları 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 ısıl işlem operatörü ile yapılmış iş sözleşmesi.

(3) İşletme sahibinin kendisinin ısıl 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 ısıl işlem operatörü belgesi düzenlenir. Isıl işlem operatör belgesi düzenlenenlerin listesi Genel Müdürlüğe bildirilir.

(2) Her ısıl işlem operatörü sadece bir işletmeden sorumlu olur, işletme sahibinin aynı ilde birden fazla izin belgeli işletmesinin bulunması halinde; bu işletmelerin tamamından bir ısıl 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 ısıl işlem operatörü istihdam etmek zorundadır. Bu süre içinde ısıl işlem operatörü istihdam etmeyen izin belgeli işletmelerin izin belgeleri yetkili komisyon tarafından iptal edilir.

(4) Isıl işlem operatörü, izin belgeli işletmelerde, ısıl işlemin bu Yönetmelik doğrultusunda tekniğine uygun olarak yapılmasından, ısıl işlemler 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 ısıtım işlem yaptıran yetkili kişiler arasında Ek-9'da yer alan ISPM-15 sözleşmesinin imzalanmasını sağlar. Isıtım işlem konusunda yenilikleri takip eder ve bu konuda müdürlükçe düzenlenecek eğitimlere katılır.

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

(6) Isıtım 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, ısıtım işlem operatör belgesi iptal edilen kişiler, yeniden bu belgeyi almak için iki yıl içerisinde başvuruda bulunamaz.

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

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM

Isıtım İşlem Tesislerinde Aranılan Şartlar ve Isıtım İşlem Testi

Teknik kurutma

MADDE 9 – (1) Isıtım işleminden 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 ısıtım işleminden de geçtiği kabul edilerek ISPM-15 işareti basılamaz. Bu işaretin basılması için ahşap ambalaj malzemesinin ayrıca ısıtım işleminden geçirilmesi gerekir.

Isıtım işlem tesislerinde aranılan şartlar ve ısıtım işlem testi

MADDE 10 – (1) Isıtım işlem testi; ısıtım 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 ısıtım işlem denemesi yeterlidir. On üç ayrı noktadan ölçülen ahşap çekirdek sıcaklıkları değerlendirilerek, fırının en geç ısınan dört bölgesi tespit edilir.

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

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

İzin belgeli işletmelerde ısıtım işlemi ve bilgisayar çıktısı alımı

MADDE 11 – (1) HT işaretleme yetkisi verilen işletmelerde, yapılacak ısıtım işleminden 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, ısıtım 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 ısıtım işlemler, tekniğine uygun olarak yapılmış kabul edilmez.

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

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

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

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

(7) Isıtım 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 ısıtım işleminden sonra iki takım hâlinde bilgisayar çıktısı alınır. Bu çıktılardan bir takımı işletmede iki yıl saklanır, bir takımı da ısıtım 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; ısıtma 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 ısıtma 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, ısıtma işlem fırını içerisinde ahşap ambalaj malzemesinin en kalın kısmının çekirdek sıcaklığını ölçecek şekilde yerleştirilir. Ayrıca ısıtma 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 ısıtma işlemine başlanır; kontrol görevlileri, ısıtma 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. Isıtma işleminden sonra bilgisayardan; yapılan işlemi gösteren bilgisayar ana ekran çıktısı, başlangıç ve bitiş çıktıları, yapılan ısıtma işlemine ait grafik çıktısı ve çoklu sayısal çıktılar alınır,
- g) Kontrol görevlilerince, tekniğine uygun olarak ısıtma işleminden geçirilen malzeme için, HT işaretinin kullanımının uygunluğuna dair ısıtma işlem değerlendirme raporu düzenlenir. Bu rapor, ısıtma işlem fırınına ait dört adet fotoğraf, doldurulmuş Ek-3 ve Ek-4 formları, işletme hakkındaki kayıt bilgileri ile ısıtma 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 ısıtma 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 ısıtma 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 karşılıyorsa 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 yaptıranlar 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 ısıl işlem fırınlarını kuracak firmalar, yetkilendirilmek için Genel Müdürlükten izin alır.

(2) Isıl işlem fırını kurma izini alacak firmalar; işyeri açma ve çalışma ruhsatı, kapasite raporu, ticaret sicil gazetesi veya vergi levhası, teknik eleman bilgisi, imza sirküleri, ısıl işlem fırını ve kazan sistemi hakkında teknik bilgi, taahhütname ve dilekçe ile Genel Müdürlüğe başvurur. Başvurularda, örnek ısıl işlem 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 ısıl işlem fırını kurma kapasitesinin bulunması hâlinde, başvuran firmalara, Genel Müdürlükçe ısıl işlem fırını kurma izni verilir.

(4) Isıl işlem fırını otomasyon sistemi, denge nemi veya bağıl nem sensörü kullanılarak iki yöntemle yapılır. Denge nemi kullanılarak yapılacak ısıl işlemde; ısıl işlem fırını içerisinde denge nemini ve hava sıcaklığını otomatik olarak ölçen sensörler kullanılabilir. Bağıl nem kullanılarak yapılan ısıl işlemde ise, ortamın bağıl nemini ve ortam sıcaklığını otomatik olarak ölçen ahşap sıcaklık sensörleri kullanılır. Ayrıca bu yöntemde yeteri kadar ahşap nem sensörü de kullanılmak sureti ile denge nemi hesaplanır. Her iki yöntemde, ısıl işlem boyunca ortamın denge nem değerleri % 10,6 ile % 12,7 arasında, bağıl nem değerleri ise % 60 ile % 83 arasında değişir. Isıl işlem fırını içerisinde ortam sıcaklığını gösteren en az iki ortam sıcaklık sensöründen ortam sıcaklıkları kaydedilir. Ayrıca ısıl işlem 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 ısıl işlem fırını içerisindeki nem oranı düşürülür. Isıl işlem fırını içerisinde bağıl nemin %60'ın altına düşmesi durumunda, nemlendirme sistemi otomasyona bağlı olarak çalışır ve ortam nemi yükseltilecek istenilen ortam nem değerleri elde edilir.

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

(6) Isıl işlem fırını kurma izni alan firmalar, kurmuş oldukları ısıl işlem fırınları ve kazan sistemi hakkında, ahşap ambalaj malzemesi işletmesindeki ısıl işlem operatörüne gerekli teorik ve pratik eğitimi verir.

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

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

(9) Isıl işlem fırını kurma izini 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, ısıl 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, ahşap ambalaj malzemeleri üzerinde kabuk tespit edilmesi ya da HT işaretini taşıyan ahşap 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 ısıl işleminden geçen ahşap malzemesinin parti numarası; bu partideki ahşap ambalaj malzemelerine ait bilgisayar çıktılarına, irsaliye ve fatura örneklerine yazılır. Bu şartlara uymayan işletmelerin izin belgesi üç hafta süreyle askıya alınır.

(7) Üç ahşap sıcaklık ölçerinden az ahşap sıcaklık ölçerle ısıl işlem 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 yapılarak yetkili komisyonca izin verilmeye 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) Isıl işleme altı aydan uzun süre ara veren işletmelerin izinleri, yazılı talebi halinde işletme temsilcisinin ısıl işleme başlamak istediği zamana kadar askıya alınır. Bu tür askıya alma süresi üç yılı aşamaz. Üç yıldan fazla ısıl işlem 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 denetimde; 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 müdürlüğüne 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 müdürlüğüne 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 Yönetmelięi Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanı yürütür.