

21/06/2006 tarih ve 26205 Sayılı Resmî Gazete'de yayımlanmıştır.

**BİTKİ SAĞLIĞI ÖNLEMLERİNE YÖNELİK AHŞAP AMBALAJ  
MALZEMELERİNİN İŞARETLENMESİ HAKKINDA  
YÖNETMELİK**

**BİRİNCİ BÖLÜM**

**Amaç, Kapsam, Dayanak ve Tanımlar**

**Amaç**

**MADDE 1 –** (1) Bu Yönetmeliğin amacı, Türkiye'nin de taraf olduğu FAO Uluslararası Bitki Koruma Anlaşması Sekreterliği tarafından Haziran 2002'de yayımlanan Uluslararası Ticarete Ahşap Ambalaj Malzemesini Düzenleyici Normlar'la ilgili olarak, ahşap ambalaj malzemeleri ile zararlı organizmaların ülkemizden yurtdışına ve yurtdışından ülkemize girişini, taşınmasını ve yayılmasını önlemek için oluşturulacak yapının usul ve esaslarını belirlemektir.

**Kapsam**

**MADDE 2 –** (1) Bu Yönetmelik, nakliye esnasında kullanılan malzeme ve tedbirler de dahil olmak üzere ağaçların ham ahşabından yapılmış ambalaj malzemeleri ile taşınan karantina zararlılarının ülkeye girmesi ve yayılması riskini azaltmaya yönelik olarak uluslararası ticaret faaliyetlerinde kullanılmak üzere bitki sağlığı tedbirlerini ve ambalaj malzemelerinin işaretlenmesi standardının oluşturulmasını, palet, sandık, kutu, kablo makarası, ambalaj yardımcı malzemesi ve benzeri maddeleri imal ve tamir eden ahşap ambalaj imalatçılarına işaret kullanma izni verilmesi ile ilgili hususları kapsar.

**Dayanak**

**MADDE 3 –** (1) Bu Yönetmelik, 15/5/1957 tarihli ve 6968 sayılı Zirai Mücadele ve Zirai Karantina Kanununa dayanılarak; bitki sağlığı tedbirleri ile ilgili uluslararası standartlar, Birleşmiş Milletler Gıda ve Tarım Örgütü tarafından bitki karantinası konusunda yürütülen küresel politika ve teknik yardım programı kapsamında, Uluslararası Bitki Koruma Anlaşması Sekreterliği tarafından Haziran 2002'de yayımlanan, ISPM No: 15 Uluslararası Ticarete Ahşap Ambalaj Malzemelerini Düzenleyici Normlar hükümlerine paralel olarak hazırlanmıştır.

**Tanımlar**

**MADDE 4 –** (1) Bu Yönetmelikte geçen;

- a) Ambalaj yardımcı malzemesi: Bir malı emniyete almak veya ona destek sağlamak amacı ile kullanılan ancak mal ile herhangi bir bağlantısı olmayan ahşap ambalaj malzemesini,
- b) Ahşap: Kabuklu ya da kabuksuz olmak üzere, yuvarlak ahşap, biçilmiş ahşap, ahşap yonga, talaş veya ambalaj yardımcı maddesini,
- c) Ahşap ambalaj malzemesi: Ambalaj destek malzemesi de dahil olmak üzere bir malın desteklenmesi, korunması ya da taşınmasında kullanılan kağıt ürünleri hariç ahşap veya ahşap ürünlerini,
- ç) Bakanlık: Tarım ve Köyişleri Bakanlığını,
- e) DB: Ahşap etrafından tamamen kabuğun soyulmasını,
- f) Denetim elemanı: Ahşap ambalaj malzemesini kontrol eden inspektör veya Bakanlıkça kontrol etmeye yetkilendirilmiş Ziraat Mühendisleri,
- g) Fırında kurutma: İşareti KD olan ve ahşabın kapalı bir oda içinde, istenilen nem içeriğine ulaşmak için ısı ya da nem kontrolü kullanılarak kurutulduğu işlemi,
- d) Fümigasyon: Malın her tarafına ya da temel kısımlarına buhar olarak nüfuz eden kimyasal bir madde ile işleme tutma işlemi,
- ğ) Genel Müdürlük: Koruma ve Kontrol Genel Müdürlüğünü,

h) Ham ahşap: Her hangi bir işleme ya da muameleye tabi tutulmamış ahşabı,

ı) HT: Isı ile işleme tutma, işareti olan ve resmen kabul edilmiş teknik şartnameye göre asgari bir süre ile asgari bir ısıya ulaşıncaya kadar, malın ısıtıldığı işlemi,

i) IPPC: Uluslararası Bitki Koruma Anlaşmasını,

j) ISPM: Bitki sağlığı önlemleri için uluslararası standartları,

k) İl Müdürlüğü: Bakanlığa bağlı il müdürlüklerini,

l) İşaret: Düzenlemeye tabi eşya üzerine bunun bitki sağlığı durumunu doğrulamak üzere konulmuş ve uluslararası düzeyde tanınmış resmi bir mühür veya işareti,

m) İşlenmiş ahşap malzeme: Yapışkan, ısı ya da basınç veya bunların herhangi bir terkihi kullanılarak imal edilmiş ahşap ürünleri,

n) Kabuksuz ahşap: Damar dokusu hariç, tüm kabuk, budak etrafındaki içe doğru büyümüş kabuk ve yıllık büyümenin oluşturduğu kabuk kovuklarının çıkarılmış olduğu ahşabı,

o) Karantinaya tabi organizmalar: Yarattığı tehlike açısından bir bölge için ekonomik öneme sahip, ancak henüz burada mevcut olmayan veya mevcut olup ülke geneline yayılmamış zararlı organizmaları,

ö) KD: Ahşap ambalaj malzemesinin kuru madde üzerinden nem içeriğinin % 19 ve daha altında olmasını,

p) Kimyasal basınç: Resmi olarak kabul edilmiş teknik şartnameye göre basınç işlemi uygulanarak ağacın kimyasal bir koruyucu madde ile terbiye edilmesini,

r) Mal: Ticaret veya başka bir amaçla bir yerden diğer yere nakledilen bitki türü, bitki ürünü ya da başka bir eşyayı,

s) Müdürlük: Bakanlığa bağlı Ziraî Karantina Müdürlüğünü,

ş) NPPO: Ulusal Bitki Koruma Örgütünü,

t) Parti: Bir ülkeden diğerine nakledilen ve zorunlu durumda, tek bir bitki sağlığı sertifikası kapsamında bir parti içinde bir veya birkaç çeşit mal ya da alt parti bulunabilen bitki, bitki ürünü ve diğer eşyaların miktarını,

u) Resmi: Bir ulusal bitki koruma örgütü tarafından tespit edilmiş, kurulmuş, yetkilendirilmiş kuruluşu,

ü) Sertifika: Bitki sağlığı mevzuatı kapsamına giren herhangi bir sevke ilişkin bitki sağlığı durumunu doğrulayan resmi belgeyi,

v) Zararlı organizma: Ahşaptaki veya ahşabın elde edildiği ağaçtaki canlı organizmalar; böcek, fungus, bakteri, virüs ve diğer patojenleri,

ifade eder.

## İKİNCİ BÖLÜM

### Düzenlemeye Tabi Malzemeler

#### Düzenlemeye tabi ahşap ambalaj malzemeleri

**MADDE 5** – (1) Düzenleme, dikili ağaçlar için tehdit oluşturan zararlıların yayılması için ideal bir ortam olarak işlev görebilecek iğne yapraklı ve iğne yapraklı olmayan ağaçlardan elde edilmiş olan ham ahşap ambalaj malzemelerine yöneliktir. Bunlar; palet, ambalaj destek malzemesi, sandık, makara, paketleme blokları, yükleme tahtaları, palet kolları ve kızaklar gibi ahşap ambalaj malzemelerini kapsar. Ahşap ambalaj malzemeleri, çoğunlukla tekrar kullanılırlar ya da bunlardan yeniden imalatta yararlanılır. Bu bağlamda, ithal edilen bir parti ile birlikte alınmış olan ambalajlar, ihraç edilecek başka bir partide kullanılabilir. Ancak, ısı işlemi veya fümigasyon uygulamasından geçmiş ve logosu bulunan ahşap ambalaj malzemesi herhangi bir nedenle parça ekleme veya tamiri gerektiğinde yeniden işleme tabi tutulur.

### **Ambalaj destek ve yardımcı malzemesi**

**MADDE 6 – (1)** Ambalaj destek ve yardımcı malzemelerinin, onaylanmış bir tedbire göre kontrol edildiklerine dair ISPM 15 logosu taşınması ve uygun biçimde işaretlenmesi gerekir. Aksi takdirde bu tür malzemelerin girişine izin verilmez.

(2) Söz konusu ambalaj destek ve yardımcı malzemelerinde, azami olarak içinde hiçbir zararlı belirtisi olmaması ve kabuğun tamamen soyulmuş olması halinde 15/3/2007 tarihine kadar işaretleme koşulu aranmaz.

### **Düzenlemeye tabi olmayan ahşap ambalaj malzemeleri**

**MADDE 7 – (1)** Kontrplak, yonga levha, yönlü örgü levha ya da kaplama tahta gibi yapışkan, ısı ve basınç veya bunlardan meydana gelen her hangi bir terkip kullanılarak imal edilmiş olan ve tamamı ile ahşap bazlı ürünlerden meydana gelen ahşap ambalaj malzemeleri bu Yönetmeliğin kapsamı dışındadır.

(2) 6 mm ve 6 mm den daha az kalınlıktaki ham ahşap ambalaj malzemeleri düzenlemeye tabi olmayıp bu Yönetmeliğin kapsamı dışındadır.

(3) İthal edilmek istenen tomruk, kereste ve odunlarda 6/7/2003 tarihli ve 25160 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ziraî Karantina Yönetmeliğinin ilgili hükümleri uygulanır.

## **ÜÇÜNCÜ BÖLÜM**

### **Onaylanmış Tedbirler**

#### **Ahşap ambalaj malzemelerine ilişkin onaylanmış tedbirler ve işaret kullanımı**

**MADDE 8 – (1)** Nakliyede kullanılan ahşap ambalaj malzemeleri ile taşınan zararlı risklerini azaltmada, zararlılara karşı oldukça etkili olan her hangi bir muamele, süreç, işlem ya da bunların her hangi bir terkinin etkin olarak kabul edildiği tedbirlerdir. Ahşap ambalaj malzemeleri ile ilgili onaylanmış tedbirler Ek-1 de belirtilmiştir.

(2) Onaylanmış tedbirlerle ilgili işaret kullanımı aşağıda belirtilmiştir.

a) DB-HT işaretinin kullanımı: Isı işlemi ile birlikte kabuğun soyulması DB işaretinin kullanımı için ahşabın damar dokusu hariç, tüm kabuk, budak etrafındaki içe doğru büyümüş kabuk ve yıllık büyümenin oluşturduğu kabuk kovukları çıkartılır. Ahşap ambalaj sektöründe faaliyet gösteren gerçek ve tüzel kişilerin, keresteleri kullanımdan önce uygun bir denetim sisteminden geçmiş olduğunu belgeler ve kabuklu tüm parçaların atılması ya da kabuğun alınması için tüm önlemleri alır.

b) Isı ile işleme tutma: Ahşap ambalaj malzemelerinin, asgari 30 dakika süre ile 56 °C’lik asgari bir ahşap özü ısısı elde etmek üzere, belli bir süre ve sıcaklığa uygun olarak ısıtılmasıdır. HT işareti ile gösterilir.

c) Isı ile işleme ve fırında kurutma: Isı işlemi ile birlikte fırında kurutma işaretinin kullanımı için ısı işleminin yanında, ahşap ambalaj malzemesinin maksimum nem içeriğinin %19 ve daha az olmasıdır. KD-HT işareti ile gösterilir.

## **DÖRDÜNCÜ BÖLÜM**

### **İthalat Düzenlemeleri**

#### **Yurt dışından ithal edilen ürünlerde kullanılan ahşap ambalaj malzemelerinde aranan şartlar**

**MADDE 9 – (1)** Düzenleme; palet, ambalaj destek malzemesi, sandık, makara, paketleme blokları, yükleme tahtaları, palet kolları ve kızaklar gibi ahşap ambalaj malzemelerini kapsar.

(2) Kontrplak, yonga levha, yönlü örgü levha ya da kaplama tahta gibi yapışkan, ısı ve basınç ya da bunlardan meydana gelen her hangi bir terkip kullanılarak imal edilmiş olan ve tamamı ile ahşap bazlı ürünlerden meydana gelen işlenmiş ahşap ambalaj, şarap ve viski fiçileri ve 6 mm ve 6 mm den daha az kalınlıktaki ham ahşap ambalaj malzemeleri düzenlemeye tabi olmadığı için ithalat kontrollerine tabi tutulmaz.

### **Kontrolle tabi tutulan ahşap ambalaj malzemesinde aranan şartlar**

**MADDE 10** – (1) Kontrolle tabi tutulan ahşap ambalaj malzemesinde;

a) Ahşap ambalaj malzemelerinin Ek-1'deki Ahşap Ambalaj Malzemeleri ile İlgili Onaylı Tedbirlere göre onaylanmış yöntemlerden olan ısı işlemi veya metil bromür ile fümigasyon işleminden geçirilmiş olması,

b) Ahşap ambalaj malzemelerinin Ek-2'deki Onaylı Tedbirlere İlişkin İşaretlemeye göre işaretlenmiş olması,

şartları aranır.

(2) Bu koşulları taşımayan ahşap ambalaj malzemeleri mahrecine iade, imha ya da gerek görüldüğü takdirde uygun koşullar sağlanabiliyorsa ısı işlemi veya fümigasyon işlemine tabi tutularak ülkeye girişine izin verilir.

### **Denetim koşulları**

**MADDE 11** – (1) Bakanlık denetim elemanları ahşap ambalaj malzemesi içerisinde yurt dışından ithal edilen mallarda ahşap ambalaj malzemelerini ülkeye girişte gümrüklü sahada kontrol eder. Denetim elemanları ahşap ambalaj malzemesinin uygun şekilde işaretlenmiş olup olmadığını denetler. Ayrıca ahşap ambalaj malzemesinin zararlı yönünden makroskobik incelemesini yapar. Ahşap ambalaj malzemesi için bitki sağlık sertifikası veya başka bir belge aranmaz.

### **Transit düzenlemeleri**

**MADDE 12** – (1) Transit geçişlerde ahşap ambalaj malzemelerinin 10 uncu maddedeki şartlara uygun olması gerekir. Transit geçiş yapan söz konusu ahşap ambalaj malzemelerinin ancak uygun koşullar sağlandığı takdirde geçişine izin verilir.

## **BEŞİNCİ BÖLÜM**

### **Yurt İçindeki Isı İşlemi Tesislerinin Denetimi ve Yetki Verilmesi Başvurular, Aranan Şartlar, Yetki ve Onay Verilmesi**

#### **Başvurular**

**MADDE 13** – (1) Ahşap ambalaj malzemesi imalatçıları ve ambalaj malzemesi kullanıcıları ve bu sektörde faaliyet gösteren diğer ilgili taraflar ahşap ambalaj malzemesi işaretleme izni için Genel Müdürlüğe başvururlar. Yapılan gerekli inceleme ve değerlendirme sonucunda ISPM şartlarını yerine getiren kişi ve kuruluşlara, Yetkili Komisyonca bu Yönetmeliğin ekinde yer alan Ek-6'daki Ahşap Ambalaj Malzemeleri İşaretleme İzin Belgesi düzenlenir. Bu belge sahipleri ürünlerini tanımlayan ve her ürünün Türkiye menşeli olduğunu ve bitki sağlığı ile ilgili belli şartları taşıdığını gösteren standart bir kod kullanma iznine sahip olur.

(2) ISPM 15 için kişi ve kuruluşlar aşağıdaki belgelerin asılları, noter onaylı suretleri veya kurum onaylı belgeleri ile birlikte Genel Müdürlüğe başvuru yaparlar:

- Başvuru dilekçesi,
- İşyeri açma ve çalışma ruhsatı,
- Kapasite raporu,
- Ticaret sicil kayıt örneği.

## **ALTINCI BÖLÜM**

### **Isı İşlemi, Isı İşlemi Tesislerinde Aranan Şartlar ve Tesisin Isı İşlemi**

#### **Yapabilirliğinin Doğrulanması İşlemleri**

## Isı işlemleri

**MADDE 14** – (1) Bütün odun ve odundan yapılmış ambalaj malzemeleri, en az 30 dakika süreyle çekirdek sıcaklığı en az 56 °C sıcaklıkta ısıtılır. Ahşap ambalaj malzemesinin ısı işlemine tabi tutulmasının amacı karantina zararlıları ve hastalık etmenlerinin zararsız hale getirilmesidir.

### Isı işlem tesislerinde aranan şartlar ve tesisin ısı işlem yapabilirliğinin doğrulanması işlemleri

**MADDE 15** – (1) Gerekli olan tipik bir kurutma işlemi sırasında, bir kereste istifinin çeşitli noktalarında ahşabın çekirdek sıcaklığı ölçülür. İlk denemeden sonra alınan sonuçlar kuşku uyandıracak kadar farklılıklar göstermediği sürece bir deneme yeterlidir. Aynı işletmede birden çok ısı işlem odası olması halinde, aynı kontrol sistemine, aynı kazan, geometri ve spesifikasyonlara sahip olduğu ortaya konabildiği takdirde, bunlar da Ek-3'deki 13 sıcaklık ölçüm testinden geçen oda gibi ısı işlemi için onaylanır. Çok odalı bir işletmede diğer odaların da Ek-3'deki 13 sıcaklık ölçüm testinden geçirilen oda ile aynı geometri ve benzeri özelliklerine sahip olduğunu değerlendirmek için gerekli olan kriterler Ek-4'de belirtilmiştir. Ancak, ilk 13 sıcaklık ölçüm testine tâbi tutulan odada olduğu gibi diğer tüm haznelerde de, sürekli gözetim için, her istiften bir adet ölçüm alınır.

### Süre ve sıcaklık testleri uygulaması

**MADDE 16** – (1) Odun ya da odundan yapılmış ahşap ambalaj üzerindeki işaretin HT bileşeninin kullanım yetkisi verilmesi amacıyla yönelik olarak, normal ısı işlemi veya fırında kurutma çevrimleri sırasında öngörülen şartların sağlanması için, süre ve sıcaklık testleri uygulanması gerekir. Bu işaretin kullanılması, işaretin kapsadığı her bileşenin, odunun çekirdek sıcaklığının en azından 30 dakika süreyle 56 °C'de tutulmuş olduğu bir sürece tabi tutulduğunu gösterir.

### Sıcaklık ölçümleri

**MADDE 17** – (1) Sıcaklık ölçerler kereste istifinin çeşitli noktalarına yerleştirilerek, istifin köşelerinde ve ortasında sıcaklıkları kaydedilir. İstifte, Ek-3'te verilen şemaya göre en az 13 sıcaklık ölçümü yapılmalıdır. Sıcaklık kaydının ve izleme ekipmanlarının temininin sorumluluğu değerlendirilmekte olan şirkete aittir. 13 ölçüm testlerinde, aşağıdaki ölçütler yerine getirilir.

a) Denenmekte olan odunun türüne ilişkin ayrıntılar belirlenir. Fabrika paletlerden oluşan bir istifte karma bloklar kullanılıyorsa, sadece ahşap levhalardan ölçüm alınır. İmalat sırasında karma ahşaptan oluşan bir karışım kullanılmışsa, paletlerin tam bileşimi tanımlanır.

b) Çivi boyunca gerçekleşecek ısı transferi ölçerlerin kaydetmekte olduğu sıcaklığın doğruluğunu bozduğundan çivilerin yakınında delik açılmasından kaçınılır.

c) Kalın kereste paletleri bloklarının uzunluk, yükseklik ve genişlik olarak boyutları ve ağaç türü verilir. Isı işleminden geçen fabrikasyon paletler olmadığı durumlarda, bu boyutlar paketlerdeki odunun uzunluğunun ayrıntılarını da içermelidir.

ç) Kerestenin ilk testi ve doğrulama testi tür, boyut ve hacim açısından aynı olmalıdır.

d) Metal başlıklı ısı ölçerlerin kullanıldığı durumlarda, ölçerlerin çapı açılan deliğin çapından biraz daha küçük olmalıdır. 4,0 mm'lik ölçerler bu husus için uygundur.

e) Metal başlıklı ölçerlerin özellikleri deliğin geri doldurulması gereğini ortadan kaldırır ve çekirdek sıcaklığının ölçülmesini sağlar. Ölçerlerin uzunluğu ölçülmekte olan derinliğe uygun olmalıdır.

f) Sertifikalandırılmış ve kalibre edilmiş çelik başlıklı veri kayıt ekipmanları kullanılır. Sıcaklık ölçerlerin konumları Ek-3'de verilen şemada gösterilen biçime uymak zorundadır. Ölçerler bu şemaya göre numaralandırılır. Her işlemde, numaralanmış ölçer tam olarak aynı konumda bulundurulur.

g) Sıcaklık ölçerler, odunun merkeziyle dışarısı arasındaki en kısa mesafede açılacak deliklere yerleştirilir. Metal başlıklı ölçerler kullanılmıyorsa, odunun çekirdek sıcaklık ölçümünün ortamdaki hava sıcaklığından etkilenmemesi için, her delik ısıya dayanıklı bir madde ile doldurulur. Delikler, ölçüm aletinin çapını içine almaya yeterli olandan daha büyük olmamalıdır.

ğ) Yaş ve kuru sıcaklıklara, vantilatörün yönüne ve havanın hızına ilişkin ayrıntılar ve kurutma fırınında havalandırma yapılıp yapılmadığı teyit edilir. Test süresince, odanın en az ısınan bölümündeki kerestede ısı ölçer çekirdekte sıcaklığın 56 °C'ye eriştiğini gösterene dek en azından 30 dakika da bir veri alınır. Böylece, odadaki havada ve odunun kendisinde biriken sıcaklığa ilişkin açık bir fikir elde edilmiş olur. Isı birikimi, ortam havasının yazın veya kışın sıcaklığına, odunun kalınlığına ve

sıcaklığına, odanın sıcaklığına ve nemine, ve benzerine bağlıdır. Verili bir oda sıcaklığı için, bağıl nem ne kadar fazlaysa, ısının odunun çekirdeğine yayılması o kadar hızlı olur. HT işleminin özü, odunun mümkün olduğunca çabuk ısıtılması ve önemli ölçüde kuruma gerçekleşmemesidir Bu husus, çatlama ve bozulmaya yol açar. Bu şartlara ulaşmak için, yaş sıcaklık ve kuru sıcaklıklar arasındaki fark 5 °C'yi geçmemelidir. Isının oluşmasındaki değişkenlik odaya özgü olmalı ve oda performansı konusunda iyi bir fikir vermelidir. Doğrulama amacına yönelik olarak, sadece tekrar denetimdeki ölçümlerin verileri kullanılır.

h) İlk 13 ölçüm değerlendirmesinin sonuçları, bir yazılım paketi ile denetleme üyelerine teslim edilir.

#### **Ölçüm testi sonrasında sürekli izleme**

**MADDE 18** – (1) Ek-3'te verilen şemaya göre yapılan 13 sıcaklık ölçüm testinden sonra aşağıdaki işlemler yapılır:

a) Her işlemde, başlangıçtaki 13 ölçüm testinde saptandığı gibi, odanın en yavaş ısınan bölümündeki, en yoğun kereste parçasına yerleştirilmiş en az iki kereste sıcaklık ölçerle sürekli izlenir.

b) Paletler ısı işleminden geçirilirken, sıcaklık ölçerler blok içerisinde dik açıyla yerleştirilir ve çivilerle temastan kaçınılır. Karma bloklar kullanılıyorsa, en geniş kesitli levha ölçülür. Levhaların dar yanından delik açılarak ölçüm alınır.

c) Metal başlıklı ısı ölçerler veya bunların benzeri kullanılır.

ç) Her işlemde hava sıcaklığı kaydedilir ve kayıtları denetim için saklanır.

d) Ölçer ve veri kayıt ekipmanları yılda bir, yetkili resmi kurumlarca onaylanmış bir organ tarafından kalibre edilir. Kalibrasyon sertifikaları saklanır ve denetlemelerde denetim elemanlarına sunulur.

e) Isı işlemi fırını tesislerinde lokal çalışan operasyon sistemleri test edilir ve kayıtları değerlendirme ziyaretleri sırasında denetçilere gösterilir. Denetçiler bunların içeriğini belirlemez. Ancak bu içeriğin fırın parametrelerinin ayarlanmasına ilişkin talimatları Ek-5'teki HT Tesis İşletim Sistemine uygun olarak, çekirdek sıcaklığını ölçecek HT penetrasyon ölçerlerinin ayarlanmasını, HT işleminin veri kaydedicisinin ayarlanmasını, HT işleminin son noktasını ve verilerin kayıt ve geri çağırma işlemlerini kapsaması gerekir.

#### **HT işletiminin kullanım yetkisinin onaylanması**

**MADDE 19** – (1) Testlerin sonunda denetim üyeleri; test metodu, kullanılan test ekipmanı ve elde edilen deneme kayıtlarını gözlemleyerek, test edilen tüm odun boyutlarının ve uygun durumlarda odun çeşitlerinin en azından istendiğinde 30 dakika süreyle 56 °C'lik bir minimum çekirdek sıcaklığına ulaştığını görmek zorundadırlar. Denetim üyeleri tekniğine uygun olarak ısı işleminden geçirilen malzeme için HT işletiminin kullanımına izin verildiğine dair değerlendirme raporunu Yetkili Komisyona iletir.

#### **HT işletiminin kullanım yetkisinin askıya alınması veya geri alınması**

**MADDE 20** – (1) Denetim üyeleri inceleme sırasında, bu Yönetmelikte belirtilen şartlara uygun olarak ısı işleminden geçirilmekte olduğunu doğrulamak için gerekli şartların oluşmadığının tespiti halinde, ihlalin yapısına bağlı olarak HT işletimini kullanma yetkisini askıya alır veya iptal ederler. Ayrıca, denetim üyeleri, işyerindeki tüm işletilen ürünlerin veya herhangi bir işletilen ürünün işletiminin silinmesini ya da uygun biçimde işlenmesini isterler.

## **YEDİNCİ BÖLÜM**

### **İnceleme ve Denetim, Yetkili Komisyon ve Görevleri, Cezai Hükümler**

#### **İnceleme ve denetim**

**MADDE 21** – (1) Yerinde incelemeyi ve denetlemeyi yapacak olan denetim üyeleri Bakanlık Merkez ve il müdürlükleri ile zirai karantina müdürlüklerinde görevli ziraat mühendislerinden oluşur. Başvurularla ilgili her denetleme iki Ziraat Mühendisi tarafından yapılır. Denetleme aşağıdaki hususları göz önünde bulundurularak yapılır ve hazırlanan değerlendirme raporu Yetkili Komisyona sunulur.

a) İşaretili ambalaj üretimine yönelik malzemeleri ayırmada kullanılan depolama alanları ve diğerleri ile işaretili olmayan malzemeler.

- b) Kullanılan ahşap malzemenin işlenmiş veya işlenmemiş olması.
- c) Satın alınan ham maddelerin ve üretilen ambalaj malzemelerinin kayıtları.
- ç) Tesiste uygulanan işleme yöntemi ve işlenen kereste hacmi, işleme tesisinin kapasitesi.
- d) Üretilen ambalaj malzemesinin kullanım amaçları.

(2) Her ısı işleminden geçen ahşap malzemesinin parti no, tarihi, ısı işleminin yapıldığına dair bilgisayar kayıtları ve irsaliye veya fatura örneğinin bir nüshasının satışı yapılan kişi ya da kuruluşlara verilir. Bir nüshası da dosyasında saklanır. Bu bilgiler iki yıl süreyle hem bilgisayar hafıza kayıtlarında hem de uygun dosyalanmış şekilde firma arşivlerinde saklanır.

(3) İşyerlerinin kapatılması halinde, durumu işyeri sahibi bir dilekçe ile Genel Müdürlüğe bildirir ve Ahşap Ambalaj Malzemesi İşaretleme İzin Belgesini iade eder. Bakanlıkça bu belge iptal edilir.

(4) İşyerinin adres değişikliği veya firmanın el değiştirmesi durumunu Bakanlığa dilekçe ile bildirilir. Başvuru değerlendirilerek iş yerinde denetleme üyelerinin düzenleyeceği raporun Yetkili Komisyon tarafından uygun bulunması halinde yeni adresi de içeren Ek-6'daki Ahşap Ambalaj Malzemesi İşaretleme İzin Belgesi düzenlenir.

#### **Yetkili komisyon**

**MADDE 22** – (1) Yetkili komisyon: Koruma ve Kontrol Genel Müdürlüğünün belirleyeceği dört üye ile Türkiye Odalar ve Borsalar Birliğini temsilen bir üyenin katılımı ile beş üyeden oluşur. Ayrıca, aynı usulle beş yedek üye de tespit edilir. Komisyon Başkanını Genel Müdür belirler. Komisyondaki üyelerin görev süreleri üç yıldır. Emeklilik, ölüm ve ayrılma nedeniyle boşalacak üyeliklere görev süresini tamamlamak üzere aynı usulle yeni üye atanır. Komisyon Genel Müdürün veya Başkanın talebi halinde üye tam sayısı ile toplanır ve salt çoğunlukla karar alır. Asil üyelerin bulunmayacağı toplantılara yedek üyeler katılır. Komisyonun sekretarya hizmetleri Genel Müdürlükçe yürütülür.

#### **Yetkili komisyonun görevleri**

**MADDE 23** – (1) Yetkili Komisyon aşağıdaki görevleri yürütür:

- a) Denetleme üyeleri tarafından yerinde inceleme yapılarak oluşturulan uygunluk değerlendirme raporlarını inceler.
- b) Değerlendirme raporu sonucunda bu Yönetmelik şartlarının yerine getirildiğinin belirlenmesi halinde ilgili firma veya kuruluşa Ek-6'daki Ahşap Ambalaj Malzemesi İşaretleme İzin Belgesi verilir ve ayrı bir kod numarası verilir.
- c) Logo basmak üzere kişi ve kuruluşları belirler.

(2) Kod numarası verilen kişi ve kuruluşlar Ek-2'deki Uluslararası Bitki Koruma Anlaşması Sekreterliği logosunu kullanmaya başlar.

#### **Denetleme**

**MADDE 24** – (1) Genel Müdürlük, Bakanlık il müdürlükleri veya Ziraat Karantina Müdürlüklerinde görevli iki ziraat mühendisi tarafından, Yetkili Komisyonca logo basmak üzere yetkilendirilmiş kişi veya kuruluşlar yılda en az bir kez denetlenir. Yetkilendirilmiş firmaların denetimlerinde kullanılmak üzere, her firma veya ticarethanede sayfaları noter onaylı defter bulundurulur.

(2) Ahşap Ambalaj Malzemesi İşaretleme İzin Belgesi alan yerlerde yapılacak denetlemelerde:

- a) Gerek görüldüğü takdirde ısı işlemi fırınında bu Yönetmelikte istenilen şartlarda ısı işlem denemesi yaptırılabilir.
- b) Isı işlemleri materyalin diğerlerinden ayrı olarak muhafaza edilip edilmediği kontrol edilir.
- c) İşletmenin ruhsatta yazılı adreste bulunup bulunmadığı kontrol edilir.
- ç) İşletmede ısı işleminden geçtiği bildirilen materyaller incelenerek gerekirse analiz yapılmak üzere örnekler alınabilir.
- d) Bu Yönetmeliğin 21 inci maddesinin 2 nci fıkrasında istenilen bilgi ve belgeler kontrol edilir.
- e) Isı işlemi yapılmadan işaretleme yapıldığının tespit edilmesi durumunda ivedilikle kişi veya kuruluşun işaretleme yetki

belgesi iptal edilir ve ilgililer hakkında gerekli adli ve idari işlemler başlatılır.

(3) Denetleme sonucu tespit edilen hususlar, iş yeri noter tasdikli denetleme defterine yazılır. Tespit edilen eksikliklerin giderilmesi için en az iki aylık süre verilir. Bu süre sonunda eksikliklerini gidermeyen kişi ve kuruluşlar yazılı olarak uyarılır. Eksiklikler yazılı uyarının tebliğ tarihinden başlamak üzere bir ay içerisinde giderilmezse kişi veya kuruluşun bu Yönetmelik çerçevesinde işaretleme yetki belgesi iptal edilir.

(4) Daha önce ısı işleme işaretleme yetkisi alan kişi veya kuruluşlar bu Yönetmelik hükümlerine göre denetlenir.

#### **Cezai hükümler**

**MADDE 25** – (1) Bu Yönetmelik hükümlerine uymayanlar hakkında 15/5/1957 tarihli ve 6968 sayılı Zirai Mücadele ve Zirai Karantina Kanunu'nun cezaya ilişkin hükümleri uygulanır.

## **SEKİZİNCİ BÖLÜM**

### **Çeşitli ve Son Hükümler**

#### **Yürürlükten kaldırılan yönetmelik**

**MADDE 26** – (1) 4/5/2004 tarihli ve 25452 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan Bitki Sağlığı Önlemlerine Yönelik Ahşap Ambalaj Malzemelerinin İşaretlenmesi Hakkında Yönetmelik yürürlükten kaldırılmıştır.

#### **Metil bromür uygulaması yapanlar**

**GEÇİCİ MADDE 1** – (1) 4/5/2004 tarihli ve 25452 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan Bitki Sağlığı Önlemlerine Yönelik Ahşap Ambalaj Malzemelerinin İşaretlenmesi Hakkında Yönetmelik hükümleri gereğince metil bromür uygulaması yaparak ISPM 15 işaretleme programına dahil olan firmaların izin belgeleri, metil bromürün çevreye verdiği olumsuz etkilerinden dolayı, 31/1/2007 tarihinde sona erer.

#### **Metil bromür kullananların denetimi**

**GEÇİCİ MADDE 2** – (1) Daha önce metil bromür kullanarak Ahşap Ambalaj Malzemeleri İşaretlenmesi İzin Belgesi alan kişi veya kuruluşların denetimlerinde tespit edilen eksikliklerin giderilmesi için 15 günlük süre verilir. Bu süre içerisinde eksikliklerini gidermeyen işletmelerin izin belgesi 3/1/2007 tarihi beklenmeksizin iptal edilir.

#### **Yürürlük**

**MADDE 27** – (1) Bu Yönetmelik yayımı tarihinde yürürlüğe girer

#### **Yürütme**

**MADDE 28** – (1) Bu Yönetmelik hükümlerini Tarım ve Köyşleri Bakanı yürütür.

**Ek-1**

#### **AHŞAP AMBALAJ MALZEMELERİ İLE İLGİLİ ONAYLI TEDBİRLER**

Isı ile işleme tabi tutma (HT)

Ahşap ambalaj malzemelerinin, asgari 30 dakika süre ile 56 °C'lik asgari bir ahşap özü ısısı elde etmek üzere, belli bir süre ve sıcaklığa uygun olarak ısıtılması gerekir.

Isı ile işleme tutma, HT işareti ile gösterilir.

Ahşap ambalaj malzemelerine ilişkin metil bromür (MB) fümigasyonu:

İşaretsiz olmayan ahşap ambalaj malzemesinin ithalatında, metil bromür ile fümigasyon işlemine tabi tutulması gerekir.

Ahşap ambalaj malzemelerine ilişkin metil bromür fümigasyon işlemine ait azami standart aşağıdaki tabloda gösterilmektedir.

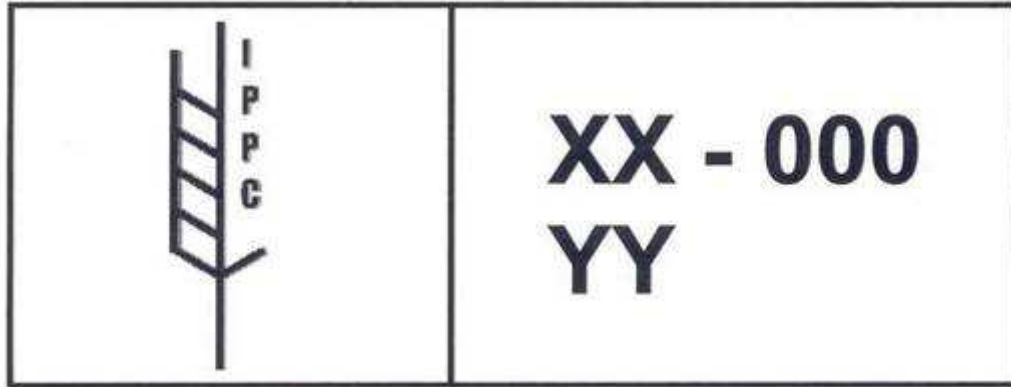
Isı	Dozaj oranı	Asgari konsantrasyon (g/m <sup>3</sup> )			
		0.5 saatte	2 saatte	4 saatte	16 saatte
21 ° C ya da üstü	48	36	24	17	14
16 ° C ya da üstü	56	42	28	20	17
11 ° C ya da üstü	64	48	32	22	19

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

Ek-2

#### ONAYLI TEDBİRLERE İLİŞKİN İŞARETLEME

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



İşarete asgari olarak şunlar bulunmalıdır:

- Sembol

- İki harfli ülke kodu ve bundan sonra, uygun ahşabın kullanılmasını ve Genel Müdürlük tarafından, bunun uygun biçimde işaretleme sağlanmasından sorumlu olan ahşap ambalaj malzemelerinin üreticisine verilmiş olan ve bir eşi daha olmayan numara,

- Kullanılan onaylanmış tedbire ilişkin olarak Ek- I'e göre IPPC kısaltması (örneğin HT).

Üreticiler ya da satıcılar, kendi inisiyatifleri dahilinde, belli partileri tanıtmak için kontrol numaraları ve diğer bilgileri de ilave edebilirler. Ahşabın kabuksuz olması istendiğinde, DB harflerinin, onaylı tedbire ait kısaltmaya eklenmesi gerekir. Ayrıca yanlış ve aldatıcı olmaması kaydı ile diğer bilgiler de ilave edilebilir.

İşaretlerin;

- Burada gösterilen örneğe uygun olması,

- Okunabilir olması,

- Kalıcı ve çıkmaz olması,

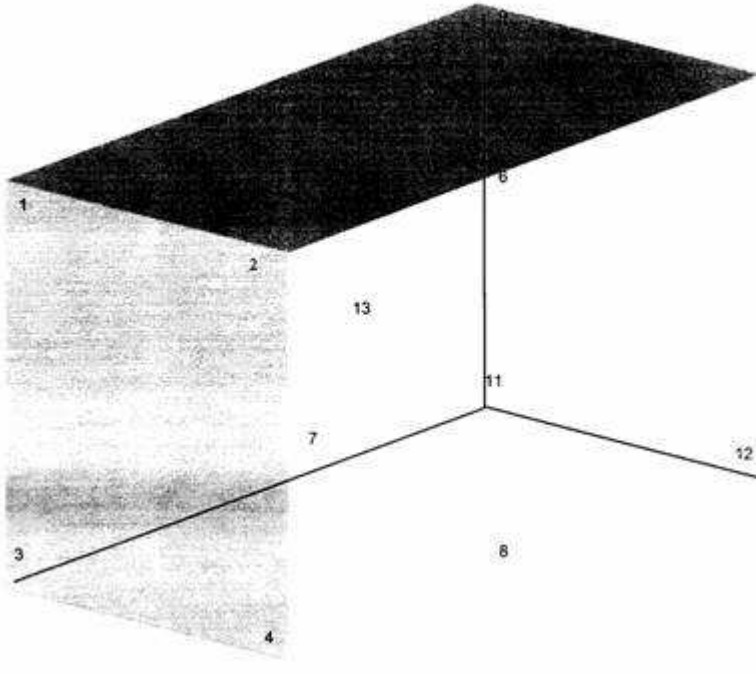
- Kırmızı ya da turuncu renklerin tehlikeli maddelerin etiketlenmesinde kullanılmasından dolayı işaretlemede bu renklerden kaçınılması,

- Tercihen belge verilen malın ters yöndeki en az iki tarafında olmak üzere gözle görülebilen bir yere konması gerekir.

Yeniden değerlendirilen, imalatta kullanılan ya da onarımdan geçen ahşap ambalaj malzemelerinin işleme tabi tutularak yeniden belgelendirilmesi ve işaretleme gerekir.

Ek-3

İstif Planı, örneğin, ölçer konumunu gösteren kereste istifi



Ölçer Numarası	Ölçer Konumu
----------------	--------------

1	Üst
2	Üst
3	Alt
4	Alt
5	Üst
6	Üst
7	Alt
8	Alt
9	Üst
10	Üst
11	Alt
12	Alt
13	Orta

Ek-4

#### Çok Odalı İşletmelerde Diğer Odaları Değerlendirme Kıstasları

Kurutma fırını boyutları

- Uzunluk (..... mm)
- Yükseklik (ön taraf ..... mm, arka taraf ..... mm)
- Genişlik (..... m)
- İstif yukarısında tavanın konumu (mümkün ise çizime referans veriniz)
- Vantilatörlerin konumu (mümkün ise çizime referans veriniz)
- Isıtıcıların konumu (mümkün ise çizime referans veriniz)
- Hava çıkışlarının konumu (mümkün ise çizime referans veriniz)
- Kurutma fırını duvarı için ne tipte malzeme kullanılmıştır (..... )
- Kurutma duvarlarına ne tipte izolasyon uygulanmıştır (..... )

Kurutma Fırını Operasyonları

- Vantilatör kapasitesi (Vantilatör sayısı = Toplam = kW)
- Mevcut ısıtma kapasitesi (..... )
- Ortak kazan sistemi (var/yok)
- Isıtma öğelerinin türü (.....)
- Hava çıkışlarının türü (No ve tür, artı uygunsa tahrikli vakum damperlerinin sayısı)
- Kontrol sistemi türü (..... )

Kurutma fırını kontrol sensörleri

Tür (Yaş/kuru sıcaklık sensörleri)

- Sayı ve konum (Yaş/kuru sıcaklık istasyonları sayısı = konum için plana bakınız)
- Geri bildirim kontrolü için mi? (Evet – sadece izleme, alarm ve benzeri için ya da Hayır)

**HT TESİSİ İŞLETİM SİSTEMİ**

Tesisin işletim sisteminin amacı tesise ısı işlemini yürütmek ve devamlılığını sağlamakla sorumlu olanların bu işi doğru biçimde yapmayı anlamalarını sağlamaktır. Bu sürecin önemli bir parçası tüm HT (Isı İşlemi) kerestelerinin ve ahşap ambalaj malzemesinin tüketiciden kaynağa izlenebilirliklerini destekleyecek uygun veri ve ayrıntıların sağlanmasıdır.

Aşağıdaki iş alanlarına ve ısı işlemi tesisi tarafından uygun görülecek diğer iş alanlarına yönelik ayrıntılı prosedürler belirlenecektir:

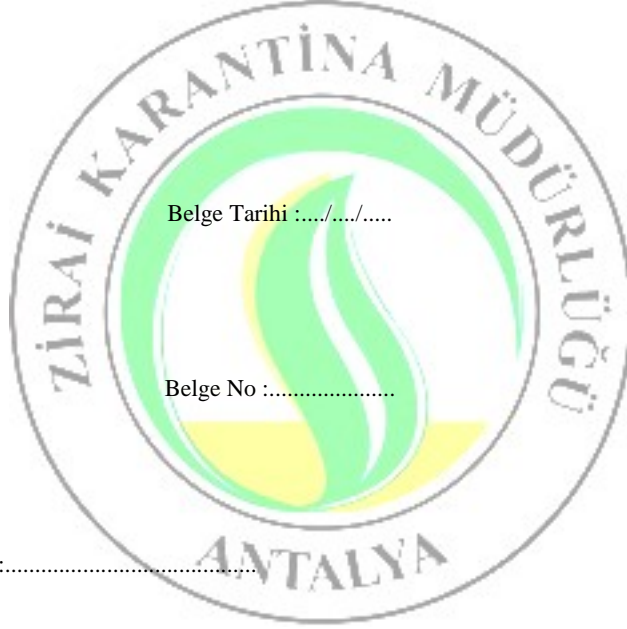
1. Isı işlemine tabi tutulacak kereste ya da ağaç ambalaj materyalinin ambalajlanması.
2. Onaylanmış odalarda ısı işleminden geçecek kereste ya da ağaç ambalaj materyalinin işlenmesi.
3. Oda parametrelerinin ayarlanması.
4. Çekirdek sıcaklığının ölçümü için ısı işleminin yayılma ölçümünün ayarlanması.
5. Isı işlemi süreci için veri kayıt ekipmanının hazırlanması.
6. Isı işlemi sürecinin son noktasının saptanması.
7. Kerestenin işaretlenmesi/etiketlenmesi.
8. Isı işleminden geçmiş kerestenin depolanması.
9. Verilerin geri çağırılması, kaydı ve saklama süresi.



T.C.

TARIM VE KÖYİŞLERİ BAKANLIĞI  
KORUMA VE KONTROL GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

AHŞAP AMBALAJ MALZEMESİ İŞARETLEME İZİN BELGESİ



Firma veya Şahsın Adı : .....

Firma veya Şahsın Adresi : .....

Ticaret Odasına kayıt No : .....

Kullanımına izin verilen işaret : .....

Şirkete verilen kod numarası : 000

ISPM 15 Standardına göre hazırlanan Bitki Sağlığı Önlemlerine Yönelik Ahşap Ambalaj Malzemelerinin İşaretlenmesi uygun bulunduğu için işbu belge adı geçen firmaya verilmiştir.

