

YÖNETMELİK

Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığından:

**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; zararlı organizmaların, ihracatta kullanılan ahşap ambalaj malzemeleri ile taşınması ve yayılmasını engellemek için, gerekli esasları belirlemektir.

Kapsam

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

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

- a) 6 mm veya daha az kalınlıktaki ahşaptan yapılan ahşap ambalaj malzemesi,
- b) Kontrplak, yonga levha, yönlendirilmiş lif levha veya kaplama tahta gibi; yapıştırıcı, ısı veya basınç ya da bunların kombinasyonu ile oluşturulan, tamamen işlenmiş ahşap ile yapılmış ahşap ambalaj malzemesi,
- c) Üretim esnasında ısıtılan şarap ve ispirto fıçısı,
- ç) İşlenmiş ve/veya zararlıdan arı hale getirilerek üretilmiş; şarap, puro ve diğer malların hediye kutuları,
- d) Talaş, ahşap yongası ve ahşap yünü,
- e) Yük araçlarına veya konteynerlere kalıcı olarak bağlı ahşap bileşenleri.

Dayanak

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

Tanımlar

MADDE 4 – (1) Bu Yönetmelikte geçen;

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

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

c) Bakanlık: Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığını,

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

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

e) Genel Müdürlük: Gıda ve Kontrol Genel Müdürlüğünü,

f) IPPC: Uluslararası Bitki Koruma Konvansiyonunu,

g) Isıtma operatörü: Isıtma uygulamaları ve ISPM 15 işaretlemesi hakkında, müdürlükçe düzenlenen 'Isıtma Operatör Eğitimi' ne katılarak başarılı olmuş ve 'Isıtma Operatör Belgesi' düzenlenmiş gerçek kişiyi,

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

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

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

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

j) Kabuğu soyulmuş ahşap: Üzerinde; uzunluğuna bakılmaksızın 3 cm'den daha az genişlikte veya 3 cm'den daha büyük genişlikte olup da 50 cm²'den daha az toplam yüzey alana sahip kabuk parçası bulunan ahşabı,

k) Karantina odası: Duvarları betonarme, metal veya PVC'den, her tarafı kapalı, ısıtma uygulaması yapılan ahşap ambalaj malzemelerinin oda içerisine giriş-çıkışına imkan veren özellikte kapıya sahip, ısıtma uygulaması yapılan ahşap ambalaj malzemelerini alacak büyüklükte, etraftan zararlı organizma bulaşmasını önleyecek özellikte yapılmış odayı,

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

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

n) Müdürlük: Ziraat Karantina Müdürlüğünü,

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

- ö) Parti: Bir seferde ısıtma işlemi uygulaması yapılan, ahşap ambalaj malzemesinin tamamını,
- p) Yeniden üretim: Ahşap ambalaj malzemelerinde, üçte birinden daha fazla oranda parça yenileme veya ekleme yapılmasını,
- r) Zararlı organizma: Bitki veya bitkisel ürünlere zarar veren bitki, hayvan veya patojenik ajanların tür, streyn veya biyotiplerini,
- ifade eder.

İKİNCİ BÖLÜM

İzin Belgesi Başvurusu ve İzin Belgeli İşletmelerin Taşınması Gerekli Şartlar

İzin belgesi başvurusu

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

a) Başvuru dilekçesi,

b) Vergi levhası,

c) Isıtma işlem fırınında; bir partide yer alabilecek en fazla ahşap ambalaj malzemesi miktarının, demonte halde ısıtma işlemi uygulaması yapılacak ahşap malzemeler için m³ cinsinden, montajlı halde ısıtma işlemi uygulaması yapılacak her bir ahşap ambalaj malzemesi çeşidi için adet cinsinden hesaplanmış olarak, üretim konusu ile ilgili mühendisçe hazırlanmış kapasite raporu,

ç) Oda veya ticaret sicil kaydı,

d) Isıtma işlem operatör belgesi ve ısıtma işlem operatörü ile yapılmış iş sözleşmesi (ısıtma işlem operatörünün; işletme sahibi veya ortağı olduğunu belgelendirmesi halinde, iş sözleşmesi aranmaz.),

(2) İzin belgeli işletmenin farklı bir adrese taşınması durumunda; ısıtma işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılabilmesi için, bu maddenin birinci fıkrasındaki belgelerle birlikte, müdürlük veya il müdürlüğüne müracaat edilmesi, izin belgesine esas denetim yapılması ve izin belgesinin yenilenmesi gerekir. İzin belgesi Genel Müdürlükçe yenileninceye kadar, bu işletmede; ısıtma işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılamaz, yapıldığının tespit edilmesi halinde; izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yapıldığına hükmedilir.

(3) İzin belgeli işletmenin ısıtma işlem fırınının işletme içerisindeki yerinin, ısıtma işlem fırınına besleyen ısıtma sisteminin veya bilgisayar kontrollü otomasyon sisteminin değişmesi durumunda; ısıtma işlem fırını ve ISPM 15 işaretlemesinin kullanılabilmesi için, başvuru dilekçesi ile müdürlük veya il müdürlüğüne müracaat edilmesi ve izin belgesine esas denetim yapılması gerekir. Isıtma işlem fırınının yeni yerinde kullanılabilmesi, Yetkili Komisyon tarafından onaylanıncaya kadar, bu işletmede; ısıtma işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılamaz, yapıldığının tespit edilmesi halinde; izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yapıldığına hükmedilir.

(4) İzin belgeli işletmenin; ısıtma işlem fırınının, değişmesi veya sayısının artması durumunda; yeni ısıtma işlem fırını veya fırınlarında ısıtma işlem uygulaması yapılabilmesi ve ISPM 15 işaretini

kullanabilmesi için, bu maddenin birinci fıkrasının (a) ve (c) bentlerinde yer alan belgeler ile müdürlük veya il müdürlüğüne müracaat etmesi ve izin belgesine esas denetim yapılması gerekir. Yeni ısı işlem fırın veya fırınlarının kullanılabileceği, Yetkili Komisyon tarafından onaylanıncaya kadar; söz konusu ısı işlem fırınlarında, ısı işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılamaz, yapıldığının tespiti halinde izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yapıldığına hükmedilir.

(5) İzin belgeli işletmenin, yetkili kurum veya kuruluş tarafından yapılan numarataj çalışmaları nedeniyle adresinin değişmesi veya unvanının değişmesi durumlarında; izin belgesi yenileme başvurusunda bulunulması gerekir. Bu durumda, bu maddenin birinci fıkrasındaki belgeler ve unvan değişikliğini gösteren Türkiye Ticaret Sicili Gazetesi veya Türkiye Esnaf ve Sanatkarlar Sicil Gazetesi örneği (unvan değişikliği durumunda) ile birlikte, müdürlük veya il müdürlüğüne müracaat edilmesi gerekir. İzin belgesi Genel Müdürlükçe yenileninceye kadar, bu işletmede; ısı işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılabilir.

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

İzin belgeli işletmelerin taşınması gerekli şartlar

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

a) İşletme; izin belgesinde adresi belirtilen yerde bulunmalıdır.

b) İşletmede; Yetkili Komisyon tarafından onaylanmış, işletme içerisinde onaylandığı yer, sayı ve özellikte ve bu Yönetmeliğin 7 nci maddesinde belirtilen esaslara uygun şekilde ısı işlem uygulaması yapabilir durumda olan ve doğru veri alımını sağlayan; bilgisayar kontrollü otomasyon sistemi, ısı işlem fırını ve ısı işlem fırınına besleyen ısıtma sistemi bulunmalıdır.

c) İşletmede yer alan bilgisayar kontrollü otomasyon sistemi;

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

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

3) ısı işlem uygulaması yapılmadan herhangi bir kayıt yapılmasına ve ısı işlem uygulamasına ait kayıtlarda değişiklik yapılmasına izin vermeyen,

özellikte olmalıdır.

ç) İşletmede; bu Yönetmeliğin 4 üncü maddesinin birinci fıkrasının (k) bendinde yer alan hükme uygun karantina odası bulunmalı ve amacına uygun kullanılmalıdır.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

Isıl İşlem Uygulaması, ISPM 15 İşaretlemesi ve İşaretli ve Kullanılmış

Ahşap Ambalaj Malzemelerine İlişkin Esaslar

Isıl İşlem Uygulaması ve ISPM 15 İşaretlemesi Yapılmasına İlişkin Esaslar

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

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

b) ISPM 15 işaretleme; izin belgeli işletmenin, Yetkili Komisyonun onayladığı ısı işlem fırını veya fırınlarında yapılan ısı işlem uygulamasından sonra, Yetkili Komisyonca izin verilen işaretleme ve numarasıyla yapılır. Isıl işlem uygulaması yapılmamış ahşap ambalaj malzemesine, ISPM 15 işaretleme yapılamaz.

c) Isıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretleme, montaj işlemi tamamlanan ahşap ambalaj malzemelerine yapılır. Ancak montajlanmış halde ısı işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretleme yapıldığında, içine ihraç edilecek malın konulması mümkün olmayacak özellikteki sandık, tahta silindirik kasa, kutu, kablo makarası ve bobin makarasına, demonte halde iken ısı işlem uygulaması yapılabilir. Bu durumda aşağıda belirtilen esaslara uyulur.

- 1) Söz konusu ahşap malzemelere; montaja uygun olarak kesildikten sonra ısı işlem uygulaması yapılır.
- 2) Montaj işlemi; ısı işlem uygulamasını yapan izin belgeli işletmede veya ihracatçı firmada yapılır.
- 3) Montaj işlemi, ısı işlem uygulamasını yapan izin belgeli işletmede yapılacaksa; ISPM 15 işaretlemesi, montaj işleminden sonra yapılır. Montaj işleminde, işletmede ısı işlem uygulanmayan ahşap malzemeler kullanılamaz.
- 4) Isıl işlem uygulaması yapılmış ahşap malzemeler, demonte halde sevk edilecekse; sevkiyattan önce, ısı işlem uygulamasını yapan izin belgeli işletme tarafından, sevk edilen her bir ahşap parçasına, ayrı ayrı ISPM 15 işaretlemesi yapılır. Sevk edilen demonte ahşap malzemelerin montaj işlemi, ihracatçı firmada yapılır. Montaj işlemi sırasında, başka herhangi bir ahşap kullanılamaz. Bu alt bentte belirtilen hükümlere aykırı işlem yaptığı tespit edilen ihracatçı firmaların, izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yaptığına hükmedilir.
- 5) Bu bentte belirtilen işletmeler harici bir yerde, söz konusu demonte ahşap malzemelere montaj işlemi yapanların; izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yaptığına hükmedilir.
- ç) Bir işletmede, aynı veya farklı bilgisayar kontrollü otomasyon sistemine sahip birden fazla ısı işlem fırını olması halinde, tüm ısı işlem fırınları için aynı ISPM 15 işareti kullanılır.
- d) Isıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi; zararlı organizmaların galerileri ve izlerinin bulunmadığı, kabuğu soyulmuş ahşaptan üretilen ahşap ambalaj malzemelerine yapılır.
- e) Isıl işlem uygulamasından önce, fırın içerisinde bulunan sıcaklık ölçerler ve veri kayıt ekipmanları kontrol edilir ve düzenli çalışması sağlanır.
- f) Her ısı işlem uygulaması başlamadan önce, bilgisayar kontrollü otomasyon sistemine; yapılacak ısı işlem uygulamasının parti numarası, partide yer alacak ahşap ambalaj malzemesinin çeşidi ile montajlı halde ısı işlem uygulananlar için adet, demonte halde ısı işlem uygulananlar için m³ cinsinden miktarı girilir. Bilgisayar kontrollü otomasyon sistemine girilen bu bilgiler, sistem tarafından, bilgisayar çıktılarına otomatik olarak yazılır.
- g) Bilgisayar kontrollü otomasyon sistemine; ısı işlem uygulaması yapılmadığı halde yapılmış gibi sayısal veriler girme, ısı işlem uygulamasına ait kayıtlarda değişiklik yapma şeklinde veya başka herhangi bir şekilde dışarıdan müdahalede bulunulamaz.
- ğ) Bir partideki ahşap ambalaj malzemesi miktarı, kapasite raporunda hesaplanan ısı işlem fırın kapasitesini aşamaz.
- h) Isıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılan ahşap ambalaj malzemelerinin, başka bir yere sevkiyatının yapılması durumunda, ısı işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesini yapan işletme tarafından sevk irsaliyesi veya fatura düzenlenir ve bu belgeler işletmede 2 yıl süre ile saklanır, denetim sırasında kontrol görevlilerine sunulur.
- ı) Sevk irsaliyesi ve faturalara; parti numarası ile sevk edilen ahşap ambalaj malzemesi çeşidi ve miktarı yazılır. İrsaliye ve faturalarda numarası yazılan herhangi bir partideki toplam ahşap ambalaj malzemesi miktarı; ısı işlem bilgisayar çıktılarında belirtilen miktardan fazla olamaz. İşletmede yapılan ısı işlem uygulamalarının kayıtlarının geriye dönük olarak incelenebilmesi için, her işletmede kayıt defteri tutulur.

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

j) Isıl işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemesi, sevkiyata kadar, karantina odasında, karantina şartlarında muhafaza edilir.

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

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

a) Isıl işlem uygulaması yapılacak ahşap ambalaj malzemesi, ısı işlem fırını içerisine, hava akışını engellemeyecek şekilde istiflenir.

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

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

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

d) Her ısı işlem uygulamasında, her bir ahşap ve ortam sıcaklık ölçerden alınan değerler; başlangıç sıcaklık değerlerinden itibaren, kesintisiz en az otuz dakika süre ile 56 °C veya üzeri ahşap özü sıcaklığının elde edildiği zamana kadar, birer dakikalık aralarla bilgisayar kontrollü otomasyon sisteminde izlenir.

e) Isıl işlem uygulamasında, aynı dakika içerisinde; ahşap sıcaklık ölçerlerden alınan değerler, ortam sıcaklık ölçerlerden alınan değerlerden yüksek olamaz.

f) Isıl işlem uygulamasında, her bir ahşap sıcaklık ölçerden; herhangi bir dakikada alınan değerler ile bir dakika öncesindeki değerler arasındaki fark, 3 °C'den fazla olamaz.

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

takımları, ısıtma işlemi uygulaması yaptıran taraflara verilir. Bilgisayardaki kayıtlı bilgiler de en az 2 yıl süre ile saklanır.

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

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

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

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

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

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

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

İşaretili ve kullanılmış ahşap ambalaj malzemelerine ilişkin esaslar

MADDE 8 – (1) İthal edilen veya ülke içerisinde kullanılmış olan, ISPM 15 işaretleme yapılmış ahşap ambalaj malzemesi; onarım veya yeniden üretim işlemi yapılmamış ve karantina koşullarında muhafaza edilmiş olması şartıyla, yeniden ısıtma işlemi uygulaması ve ISPM 15 işaretleme yapılmadan, ihraç edilecek bir mal ile birlikte kullanılabilir. ISPM 15 işaretleme yapılmış ahşap ambalaj malzemesinin, onarım ve yeniden üretim işlemlerinde uyulması gerekli esaslar, aşağıda belirtilmektedir.

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

b) Onarımda kullanılacak her parçaya; onarım işlemi yapan izin belgeli işletme tarafından ısıtma işlemi uygulaması ve ISPM 15 işaretleme yapılır. İkinci defadan sonraki her onarım işleminde; bu fıkranın (c) bendinde yer alan hükümler uygulanır.

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

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM

Isıtma İşlem Operatörü ve İstihdamı ve Isıtma İşlem Operatörünün Görevleri

Isıl işlem operatörü ve istihdamı

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

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

Isıl işlem operatörünün görevleri

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

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

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

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

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

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

(4) Isıl işlem operatör belgesi iptal edilenlerin; ısı işlem operatörü olmak için, iptal tarihinden itibaren 2 yıl içerisinde yaptıkları başvurular kabul edilmez.

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

BEŞİNCİ BÖLÜM

İzin Belgesine Esas Denetim, İzin Belgeli İşletmelerin Denetimi ve

İzin Belgesi Olmayan İşletmelerin Denetimi

İzin belgesine esas denetim

MADDE 11 – (1) İzin belgesine esas denetim; bir ziraat mühendisi ile bir orman endüstri mühendisinden oluşan kontrol görevlileri tarafından; bu Yönetmeliğin 7 nci maddesinin birinci

fıkrasının (d) bendi, ikinci fıkrasının (c), (ç), (e) ve (f) bentleri ve üçüncü fıkrasının (d) bendinde belirtilen esaslara uygun olarak, aşağıdaki şekilde yapılır.

a) İşletmenin; başvuru belgelerinde yazılı olan adreste kurulu olup olmadığı ile 6 ncı maddede yer alan şartlara uygun olup olmadığının kontrolü yapılarak, düzenlenecek raporda belirtilir.

b) Isıl işlem testinde kullanılacak sıcaklık ölçer ve veri kayıt ekipmanlarının, başvuru sahibi işletme tarafından; Türk Akreditasyon Kurumu tarafından akredite edilmiş kuruluşa, denetimin yapıldığı tarihten önceki son bir ay içerisinde kalibre ettirilmesi gerekir. Bu nedenle, kalibrasyon sertifikalarının işletmede bulunduğu kontrol edilir ve raporda belirtilir.

c) Isıl işlem fırını ve ısıtma sisteminin teknik özelliklerini gösteren Ek-3 belgesi; ısıl işlem fırını kuran işletme tarafından düzenlenerek; ısıl işlem fırını kuran ve kurduran taraflarca imzalanır.

ç) İşletmede 4 üncü maddenin birinci fıkrasının (k) bendi hükümlerine uygun karantina odasının bulunup bulunmadığı ve amaca uygun kullanılıp kullanılmadığı tespit edilir.

d) İşletmenin, ısıl işlem fırınının kapasitesi ve işletmede istihdam edilen ısıl işlem operatörü bilgileri belirtilir.

e) Isıl işlem fırını ısıtma sistemi ve bilgisayar kontrollü otomasyon sisteminin, ısıl işlem fırını ve karantina odasının iç ve dış bölgelerinin fotoğrafları alınır.

f) Isıl işlem fırınına; montaj işlemi yapılmış ahşap ambalaj malzemeleri, hava akışını engellemeyecek şekilde istiflenir. İstiflenen ahşap ambalaj malzemesi miktarı, kapasite raporunda hesaplanan ısıl işlem fırın kapasitesini aşamaz.

g) Bilgisayar kontrollü otomasyon sistemine; ısıl işlem testi yapılacak partide yer alan ahşap ambalaj malzemesinin çeşidi ve adet cinsinden miktarı yazılır.

ğ) En az on üç adet ahşap sıcaklık ölçer, ısıl işlem testi yapılacak ahşap ambalaj malzemelerine, fırının her tarafını temsilen, Ek-2' de yer alan ahşap sıcaklık ölçer yerleşim şeması örnek teşkil edecek şekilde yerleştirilir. Buhar fırınları veya kuru fırınlar ile ısıl işlem uygulaması (HT) yapılacak işletmelerde; ahşap sıcaklık ölçerler, ahşap ambalaj malzemesinin en kalın yerine ve çekirdek sıcaklığını ölçecek derinliğe yerleştirilir. Derinliği 30 cm' den fazla olan ahşap ambalaj malzemesine ısıl işlem uygulaması yapılacağı durumlarda; sıcaklık ölçerler, ahşabın ucundan itibaren en az 30 cm derinliğe ve ahşabın merkezine yerleştirilir. Dielektrik ısıtma yöntemi ile ısıl işlem uygulaması (DH); kalınlığı 20 cm' yi geçmeyen ahşap ambalaj malzemelerinde uygulanabilir ve bu yöntemi kullanacak işletmelerde yapılacak ısıl işlem testinde, ahşap sıcaklık ölçerler, ahşap yüzeyine yerleştirilir.

h) Buhar fırınları veya kuru fırınlar ile ısıl işlem uygulaması (HT) yapılacak işletmelerde; ortam sıcaklığını ölçmek için iki adet sıcaklık ölçer konulur. Dielektrik ısıtma yöntemi ile ısıl işlem uygulaması (DH) yapılacak işletmelerde; ısıl işlem fırınının ön ve arka kısmındaki en yoğun ahşap parçalarının çekirdeğine, birer adet ahşap sıcaklık ölçer yerleştirilir.

ı) Tüm şartların yerine getirilmesi hâlinde ısıl işlem testine başlanır. Buhar fırınları veya kuru fırınlar ile ısıl işlem uygulaması (HT) yapılacak işletmelerde; kontrol görevlileri, ısıl işlem testinde, ahşap ambalaj malzemelerinin; başlangıç sıcaklık değerlerinden itibaren, kesintisiz en az otuz dakika süre ile 56 °C veya üzeri ahşap özü sıcaklığına ulaştığı zamana kadar bilgisayar kontrollü otomasyon sistemince birer dakikalık aralıklarla kaydedildiğini bilgisayar ekranında görmelidir. Dielektrik ısıtma yöntemi ile ısıl işlem uygulaması (DH) yapılacak işletmelerde; kontrol görevlileri, ısıl işlem testinde, ahşap ambalaj malzemelerinin; başlangıç sıcaklık

değerlerinden itibaren, bir dakika süre ile 60 °C veya üzeri ahşap yüzey sıcaklığının elde edildiği zamana kadar, bilgisayar kontrollü otomasyon sistemince birer dakikalık aralıklarla kaydedildiğini ve istenilen sıcaklığa, en fazla otuz dakika içerisinde ulaşıldığını bilgisayar ekranında görmelidir.

i) Isıl işlem testinden sonra bilgisayardan; bilgisayar ana ekran çıktısı, başlangıç ve bitiş çıktıları, grafik çıktısı ve birer dakikalık aralıklarla alınan sıcaklık verilerini içeren çoklu sayısal çıktılar alınır. On üç ayrı noktadan ölçülen ahşap sıcaklıkları değerlendirilerek, fırının en geç ısınan dört bölgesi tespit edilir ve Ek-2' ye yazılır.

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

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

İzin belgeli işletmelerin denetimi

MADDE 12 – (1) İzin belgeli işletmelerin denetimleri; birinci dönemde en geç haziran, ikinci dönemde en geç aralık ayı içerisinde olmak üzere, yılda en az iki kez, bir ziraat mühendisi ile bir orman endüstri mühendisinden oluşan kontrol görevlileri tarafından yapılır. Denetimlerde, ısıl işlem operatörleri de hazır bulunur.

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

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

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

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

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

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

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

f) İşletmede, gerek görülmesi halinde; ISPM 15 işaretlemesi yapılmış olan ahşap ambalaj malzemelerinden numune alınır. Alınan numune; ısıl işlem uygulaması yapıp yapılmadığı veya

zararlı organizma bulunup bulunmadığının tespitine yönelik analiz yapılmak üzere, müdürlük, araştırma enstitü veya araştırma istasyon müdürlükleri ya da orman fakültelerine gönderilir.

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

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

İzin belgesi olmayan işletmelerin denetimi

MADDE 13 – (1) Haklarında, ISPM 15 işaretlemesi yaptığına yönelik şüphe oluşan veya ihbar bulunan, izin belgesi sahibi olmayan işletmelerde; ISPM 15 işaretlemesi yapıp yapılmadığının tespiti amacı ile iki ziraat mühendisinden oluşan veya bir ziraat mühendisi ile bir orman endüstri mühendisinden oluşan kontrol görevlilerince denetim yapılabilir. Denetimde tespit edilen hususlar, düzenlenecek tutanakta belirtilir.

ALTINCI BÖLÜM

Yetkili Komisyonun Oluşturulması, Çalışması ve Görevleri ve Ahşap Ambalaj

Malzemesi Tedarikçileri ve Kullanıcılarının Sorumlulukları

Yetkili komisyonun oluşturulması, çalışması ve görevleri

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

(2) Yetkili Komisyon; zorunlu haller dışında ayda bir defa, ayın son haftası içerisinde, Genel Müdürlükçe belirlenecek bir tarihte, üç asil üyenin katılımı ile toplanır. Asil üyelerin bulunamayacağı toplantılara, yedek üyeler katılır. Daire başkanının olmadığı hâllerde, daire başkan vekili, Yetkili Komisyona başkanlık eder. Yetkili komisyon, üye sayısının salt çoğunluğu ile karar verir.

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

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

- a) Bu Yönetmeliğin 5 inci maddesinin birinci, ikinci, üçüncü ve dördüncü fıkralarında belirtilen başvurular hakkındaki belgeleri görüşür ve karara bağlar.
- b) Bu Yönetmeliğin 5 inci maddesinin altıncı fıkrasında belirtilen ve işletme yeri, ısı işlem fırınının işletme içerisindeki yeri veya ısı işlem fırını değişen işletmelerin, başvuruları hakkındaki belgeleri görüşür ve karara bağlar.
- c) İzin belgeleri ve ISPM 15 işaretleme izinlerini; bu Yönetmeliğin 19 uncu maddesinin birinci fıkrasındaki hallerde iptal eder.
- ç) İzin belgesi iptal edilen işletmelerce yapılan itirazları karara bağlar.
- (5) Genel Müdürlük; bu Yönetmeliğin 5 inci maddesinin beşinci fıkrasında yer alan başvurular ile altıncı fıkrasında belirtilen ve işletme yeri, ısı işlem fırınının işletme içerisindeki yeri ve ısı işlem fırını değişmeyen işletmelerin, başvuruları hakkındaki belgeleri değerlendirerek karara bağlar.

Ahşap ambalaj malzemesi tedarikçileri ve kullanıcılarının sorumlulukları

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

- a) İzin belgesi sahibi firmalardan alınan, ısı işlem uygulanarak ISPM 15 işaretlemesi yapılmış olan ahşap ambalaj malzemeleri; üzerinde parti numaraları yer alan ısı işlem çıktıları, fatura ve irsaliye belgeleri, kontrol edilerek teslim alınır. Bu belgeler 2 yıl süre ile saklanır.
- b) Ahşap ambalaj malzemeleri tedarikçileri ve kullanıcıları, ihracatta, en yakın zamanda ısı işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemelerini kullanır.
- c) Ahşap ambalaj malzemeleri tedarikçileri ve kullanıcıları, ısı işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemeleri ile işaretsiz ahşap ambalaj malzemelerini boş veya mal ile yüklenmiş olarak bir arada bulundurmamaktan sorumludur.
- ç) Ahşap ambalaj malzemeleri kullanıcıları; ihracatta, bu Yönetmelik hükümlerine göre ısı işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemelerini kullanmaktan sorumludur.
- d) Ahşap ambalaj malzemeleri kullanıcıları, ISPM 15 işareti taşıyan ahşap ambalaj malzemelerini kullanırken; ahşap ambalaj malzemelerinin, izin belgeli firmadan veya tedarikçiden teslim alındığı süreden, malın Ülkemiz gümrüklerinden çıkışına kadar, bu malzemelerin karantina şartlarını sağlamaktan sorumludur.
- e) Ahşap ambalaj malzemeleri tedarikçileri; ISPM 15 işareti taşıyan ahşap ambalaj malzemelerinin, izin belgeli firmadan teslim alındığı süreden, kullanıcı ihracatçıya teslimine kadar, karantina şartlarını sağlamaktan sorumludur.
- f) Ahşap ambalaj malzemeleri tedarikçileri ve kullanıcıları, ısı işlem uygulaması ve ISPM 15 işaretlemesi yapılmış olan ahşap ambalaj malzemesinde herhangi bir onarım veya yeniden üretim yapamaz.

YEDİNCİ BÖLÜM

İdari Yaptırımlar

Askıya alma

MADDE 16 – (1) Bu Yönetmeliğin 6 ncı maddesinde yer alan, taşıması gerekli şartlardan herhangi birini kaybettiği tespit edilen izin belgeli işletmelere; 5996 sayılı Kanunun 38 inci maddesinin birinci fıkrasının (e) bendi hükümlerine göre, altı ayı aşmamak üzere süre verilir ve bu süre zarfında işletmelerin, ISPM 15 işaretleme izinleri askıya alınır.

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

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

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

İdari para cezası

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

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

b) Çeşitli sebeplerle yurt dışından Genel Müdürlüğe, ISPM 15 işaretlemesi yapılmış ahşap ambalaj malzemeleri hakkında alınan bildirim nedeniyle, bildirim yapan ülke yetkili otoritesinden gönderilen resmi belge üzerinde yapılacak değerlendirme veya kontrol görevlilerince yapılacak denetim sonucunda; söz konusu ahşap ambalaj malzemelerine ISPM 15 işaretlemesi yapmış olan izin belgeli işletmelerin, bu Yönetmeliğin 7 ve 8 inci maddeleri ile Ek-1' de belirtilen esaslardan herhangi birine aykırı işlem yaptığının tespit edilmesi.

c) Bu Yönetmelik kapsamındaki ahşap ambalaj malzemelerine, izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yapılması.

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

(3) İdari para cezaları, 5996 sayılı Kanunun 42 nci maddesinin ikinci fıkrası hükmüne göre, il müdürünce uygulanır.

(4) Uygulanan idari para cezası işlemleri, beklemezsizin Genel Müdürlüğe bildirilir.

SEKİZİNCİ BÖLÜM

Çeşitli ve Son Hükümler

Uygun olmayan ahşap ambalaj malzemeleri

MADDE 18 – (1) Ahşap ambalaj malzemelerine, izin belgesi almadan ISPM 15 işaretlemesi yapılması veya izin belgeli işletmede, bu Yönetmeliğin 7 ve 8 inci maddeleri ile Ek-1' de belirtilen esaslardan herhangi birine aykırı işlem yapıldığının tespit edilmesi hallerinde; işaretleme yapılan ahşap ambalaj malzemelerinin, 5996 sayılı Kanunun 32 nci maddesinin birinci fıkrasının (a) bendine göre piyasaya arzı yasaklanır, piyasaya arz edilenler aynı fıkranın (b) bendine göre, işaretleme yapan işletme tarafından toplanır. Ahşap ambalaj malzemeleri; işletme tarafından

toplatılmaması durumunda, 5996 sayılı Kanununun 42 nci maddesinin dördüncü fıkrası gereği, ilgili il müdürlüğü veya müdürlük tarafından toplatılır, toplatma masrafının iki katı tutarın işletme tarafından ödenmesi için bir aylık ödeme süresi verilir. Söz konusu ahşap ambalaj malzemelerinde bulunan ISPM 15 işaretleri, işaretleme yapan işletme tarafından, kazıma veya boyama yöntemi ile yok edilir.

İzin belgesi iptali

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

- a) İşletmenin ISPM 15 işaretleme izni askıya alındığı halde, verilen süre sonunda askıya almayı gerektiren durumun devam ettiğinin tespit edilmesi.
- b) İşletmenin; yetkili kurum veya kuruluş tarafından yapılan numarataj çalışmaları hariç olmak üzere, izin belgesinde yazılı adreste bulunmadığının tespit edilmesi.
- c) İşletmenin, işi bıraktığının tespit edilmesi.
- ç) İşletmecilerin; il müdürlüğü, müdürlük veya Genel Müdürlüğe verdiği resmi belgelerde, tahrifat veya sahtecilik yaptığının tespit edilmesi.
- d) İşletmecilerin, izin belgesinin iptalini talep etmesi.

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

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

Yürürlükten kaldırılan yönetmelik

MADDE 20 – (1) 4/12/2011 tarihli ve 28132 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ahşap Ambalaj Malzemelerinin Isıl İşleme Tabi Tutulması ve İşaretlenmesine Dair Yönetmelik yürürlükten kaldırılmıştır.

Yürürlük

MADDE 21 – (1) Bu Yönetmelik yayımı tarihinden üç ay sonra yürürlüğe girer.

Yürütme

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