

Informele NL vertaling van extracten van originele EN versie

INTERNATIONALE NORMEN VOOR FYTOSANITAIRE
MAATREGELEN

ISPM 15

Regelgeving voor verpakkingshout gebruikt
in de internationale handel

© FAO 2018

Document dat werd opgesteld door het secretariaat van de International Plant Protection Convention

Aangenomen in 2018; gepubliceerd in 2018

ISPM 15 Regelgeving voor verpakkingshout gebruikt in de internationale handel

ISPM 15 Internationale plantenbeschermingsconventie

...

VEREISTEN

...

2. Gereguleerd verpakingshout

Deze richtlijnen beogen iedere vorm van verpakingshout dat dienst kan doen als verspreidingsweg voor schadelijke organismen die voornamelijk een fyto-sanitair risico vormen voor levende bomen. Dit omvat verpakingshout zoals palletten, kisten, verpakingsdozen, stuw hout¹, haspels, kisten of bobijnen/spoelen die in nagenoeg alle ingevoerde zendingen aanwezig kunnen zijn, met inbegrip van de zendingen die normaal gezien niet het voorwerp zouden uitmaken van een fyto-sanitaire inspectie.

2.1 Vrijstellingen

De volgende artikelen vormen een risico dat als voldoende laag wordt beschouwd om vrijgesteld te zijn van de bepalingen van de huidige norm ²:

- verpakingsmaterialen die volledig gemaakt zijn van dun hout (met een dikte van 6 mm of minder)
- verpakingsmaterialen die volledig gemaakt zijn van verwerkt hout, zoals multiplex, spaanplaat, oriented strand board (OSB) of fineerhout, verkregen door het gebruik van lijm, warmte en druk of meerdere van die technieken
- vaten voor wijn of gedistilleerde dranken die een thermische behandeling hebben ondergaan tijdens de vervaardiging
- geschenkkoffers voor wijnen, sigaren of andere waren, in verwerkt hout en/of op zo'n wijze vervaardigd dat ze vrij zijn van schadelijke organismen;
- houtzaagsel, houtsnippers en houtwol
- houten elementen die permanent vastgemaakt zijn aan vrachtwagens en containers.

¹ De zendingen hout (houtproducten/constructiehout) kunnen bestaan uit stuw hout dat afkomstig is van een houtsoort van hetzelfde type en dezelfde kwaliteit en die voldoet aan dezelfde fyto-sanitaire voorschriften als het hout van de zendingen. In een gelijkaardig geval kan het stuw hout worden beschouwd als een integraal onderdeel van de zending en niet als verpakingshout in de context van de huidige norm.

² Niet alle geschenkkoffers of houten vaten worden zodanig vervaardigd dat ze vrij zijn van schadelijke organismen. Bijgevolg, kunnen bepaalde types beschouwd worden als onderdeel van het toepassingsveld van de huidige norm. Indien nodig, kunnen met betrekking tot dit type goederen specifieke regelingen worden getroffen tussen de NPPO's van de invoerende en de uitvoerende landen.

3. Fytosanitaire maatregelen die van toepassing zijn op verpakkingshout

De onderhavige norm beschrijft de fytosanitaire maatregelen (met inbegrip van de behandelingen) die werden goedgekeurd voor verpakkingshouten voorziet de goedkeuring van nieuwe of herziene behandelingen.

3.1 Goedgekeurde fytosanitaire maatregelen

De goedgekeurde fytosanitaire maatregelen die beschreven zijn in de onderhavige norm bestaan uit fytosanitaire procedures, met inbegrip van de behandeling van en het aanbrengen van een merkteken op verpakkingshout.

...

De behandelingen die beschreven zijn in Bijlage 1 worden beschouwd als zeer doeltreffend tegen het merendeel van de voor levende bomen schadelijke organismen die in verband worden gebracht met verpakkingshout dat wordt gebruikt in de internationale handel.

...

Er komen drie hoofdactiviteiten kijken bij de productie van goedgekeurd verpakkingshout (met inbegrip van stuwhout): de behandeling, de vervaardiging en het aanbrengen van het merkteken. Deze activiteiten kunnen worden uitgevoerd door verschillende instanties, ofwel kan dezelfde instantie meerdere of al deze activiteiten uitvoeren. Voor zover nodig, beoogt de onderhavige norm de producenten (zij die het verpakkingshout vervaardigen en het merkteken kunnen aanbrengen op het verpakkingshout dat op de gepaste wijze werd behandeld) en bedrijven die de behandeling toepassen (die goedgekeurde behandelingen toepassen en/of het merkteken aanbrengen op het verpakkingshout dat op de gepaste wijze werd behandeld).

Verpakkingshout dat werd onderworpen aan deze goedgekeurde maatregelen zal worden aangeduid door het aanbrengen van een officieel merkteken, zoals is aangegeven in Bijlage 2. Dit merkteken bestaat uit een speciaal symbool dat vergezeld gaat van codes die het precieze land, de verantwoordelijke producent of het bedrijf dat de behandeling toepast en de toegepaste behandeling aangeeft. In het vervolg van de tekst worden alle elementen van een merkteken van dit type collectief aangeduid door de uitdrukking "het merkteken".

...

Het ontschorste hout moet worden gebruikt voor het construeren van verpakkingshout naast de toepassing van één van de aangenomen behandelingen die worden beschreven in Bijlage 1. In Bijlage 1 kan een tolerantie voor residuele schors worden gevonden.

...

4.2 Aanbrengen en gebruik van het merkteken

De gespecificeerde merktekens die worden aangebracht op het verpakkingshout overeenkomstig de huidige norm moeten voldoen aan de vereisten die zijn beschreven in Bijlage 2.

4.3 Behandeling van en aanbrengen van een merkteken op hergebruikt, hersteld of geherfabriceerd verpakkingshout

De NPPO's van de landen waar het verpakingshout wordt hersteld of geherfabriceerd dat het merkteken beschreven in Bijlage 2 draagt, moeten zich ervan vergewissen dat de systemen met betrekking tot de uitvoer van dit verpakingshout volledig conform zijn met de onderhavige norm.

4.3.1 Hergebruikt verpakingshout

Een eenheid verpakingshout die werd behandeld en gemerkt overeenkomstig deze norm en die niet is hersteld, geherfabriceerd of op andere wijze is gewijzigd, hoeft niet aan een nieuwe behandeling te worden onderworpen of dient niet van een nieuw merkteken te worden voorzien tijdens het gebruik ervan.

4.3.2 Hersteld verpakingshout:

Hersteld verpakingshout is verpakingshout waarbij maximaal ongeveer een derde van de elementen werd verwijderd en vervangen. Wanneer verpakingshout met een merkteken wordt hersteld, moeten de NPPO's erop toezien dat enkel hout dat werd behandeld overeenkomstig de onderhavige norm wordt gebruikt voor het herstellen van hout dat werd geconstrueerd of gefabriceerd op basis van verwerkt hout (zie beschrijving in Sectie 2.1). Wanneer behandeld hout wordt gebruikt voor het herstellen, moet op ieder individueel toegevoegd element een merkteken worden aangebracht overeenkomstig de huidige norm.

Verpakingshout met meerdere merktekens bemoeilijkt het identificeren van de oorsprong van verpakingshout, indien schadelijke organismen worden aangetroffen in het hout. Er wordt aanbevolen dat de NPPO's van de landen waar het verpakingshout wordt hersteld het aantal verschillende merktekens die op eenzelfde eenheid verpakingshout kunnen worden vermeld tot een minimum beperken. Bijgevolg kunnen de NPPO's van de landen waar het verpakingshout wordt hersteld eisen dat de oude merktekens op het herstellende verpakingshout worden vernietigd, dat de eenheid opnieuw wordt behandeld overeenkomstig Bijlage 2 en dat het merkteken vervolgens wordt aangebracht overeenkomstig Bijlage 2.

...

4.3.3 Geherfabriceerd verpakingshout

Indien bij een eenheid van het verpakingshout ongeveer een derde van de elementen zijn vervangen, wordt de eenheid beschouwd als geherfabriceerd. Tijdens dit proces kunnen verschillende elementen (met een nieuwe fabricage indien nodig) worden samengebracht en vervolgens opnieuw worden geassembleerd om nieuw verpakingshout te maken. Geherfabriceerd verpakingshout kan dus zowel nieuwe elementen bevatten als elementen die eerder werden gebruikt.

Iedere voorafgaande markering van geherfabriceerd verpakingshout moet worden verwijderd (bijvoorbeeld bedekt met verf of afgeschuurd). Het geherfabriceerde verpakingshout moet opnieuw worden behandeld en het merkteken moeten opnieuw worden aangebracht in overeenstemming met de huidige norm.

...

...

BIJLAGE 1 : Goedgekeurde behandelingen voor verpakkingshout (2018)

Goedgekeurde behandelingen kunnen worden toegepast op houten verpakkingseenheden of op stukken hout die bestemd zijn voor de vervaardiging van verpakkingshout.

Gebruik van ontschorst hout

Ongeacht het toegepaste type behandeling moet het verpakkingshout worden gefabriceerd op basis van ontschorst hout. Voor de doeleinden van de onderhavige norm kan elk visueel gescheiden en duidelijk onderscheiden klein stukje schors aanwezig blijven wanneer:

-de breedte kleiner is dan 3 centimeter (ongeacht de lengte) of

-de breedte groter is dan 3 centimeter, maar de totale oppervlakte van het stuk schors kleiner is dan 50 vierkante centimeter.

Bij behandelingen met methylbromide en sulfurylfluoride moet de ontschorsing worden uitgevoerd voor de behandeling, aangezien de aanwezigheid van schors op het hout de doeltreffendheid van de behandeling in het gedrang kan brengen. De ontschorsing kan vóór of na de thermische behandeling worden uitgevoerd. Wanneer de omvangslimieten gespecificeerd zijn voor een bepaald type thermische behandeling (bijvoorbeeld diëlektrische verwarming) moet er bij het meten van de omvang rekening worden gehouden met de schors.

Thermische behandeling

Diverse energiebronnen of procédés kunnen worden gebruikt om de vereiste behandelingsparameters te bekomen. Bijvoorbeeld, de klassieke thermische behandeling met stoom, drogen in de droogkamer, chemisch impregneren onder druk en bij hitte en diëlektrische verwarming (microgolven en radio-elektrische golven) kunnen allemaal worden beschouwd als thermische behandelingen, voor zover ze beantwoorden aan de parameters die zijn aangegeven in de onderhavige norm.

De NPPO's zouden zich ervan moeten vergewissen dat de bedrijven die belast zijn met het toepassen van de behandeling de temperatuur controleren op de plek die waarschijnlijk als het koudst wordt beschouwd, met name de plek die als laatste de beoogde temperatuur in het hout zal bereiken, zodat de beoogde temperatuur gedurende de hele behandelingsduur behouden blijft in de ganse te behandelen partij hout. De koelste plaats in een stuk hout kan verschillen al naargelang de gebruikte procédés en energiebronnen, het vochtgehalte en de initiële verdeling van de temperatuur in het hout.

Wanneer de gebruikte warmtebron diëlektrische verwarming is, dan is het koudste gedeelte van het hout tijdens de behandeling gewoonlijk de oppervlakte van het hout. In bepaalde situaties (bijvoorbeeld diëlektrische verwarming van een groot stuk bevroren hout, totdat het hout ontdooid is) kan de kern het koudste gedeelte van het hout zijn.

Thermische behandeling door middel van de klassieke stoomdroogkamer of een droogstoof (code van de behandeling voor het merkteken: HT)

Wanneer de techniek van de klassieke stoomdroogkamer wordt gebruikt, is de fundamentele vereiste om overal in het hout (met inbegrip van de kern ervan) gedurende minstens 30 minuten een minimumtemperatuur van 56°C te verzekeren.

We kunnen deze temperatuur meten door temperatuursondes in de kern van het stuk hout te plaatsen. Indien droogtoestellen of andere types van warmtebehandelingskasten worden gebruikt, kunnen behandelingsprogramma's worden opgesteld op basis van een reeks testbehandelingen gedurende dewelke de interne temperatuur van het hout op verschillende plaatsen in de droogkamer wordt gemeten en in verband wordt gebracht met de temperatuur van de omgevingslucht in de droogkamer, waarbij rekening wordt gehouden met het vochtgehalte van het hout en met andere belangrijke parameters (zoals de soort en de dikte van het stuk hout, de air flow rate en de vochtigheid). De reeks testen moet aantonen dat de minimumtemperatuur van 56°C wordt nageleefd in het hele stuk hout gedurende een ononderbroken duur van minimaal 30 minuten.

De behandelingsprogramma's zouden moeten worden gespecificeerd of goedgekeurd door de NPPO.

De bedrijven die de behandeling toepassen zouden moeten zijn erkend door de NPPO. De NPPO's zouden rekening moeten houden met de volgende criteria die moeten worden nageleefd opdat een droogkamer zou voldoen aan de behandelingsvereisten.

- De droogkamer is hermetisch afgesloten en goed geïsoleerd, in het bijzonder aan de bodem.
- De droogkamer is zodanig ontworpen dat een uniforme luchtcirculatie rond en doorheen de houtstapel mogelijk is. Het te behandelen hout wordt zodanig opgestapeld in de droogkamer dat de lucht zo goed mogelijk rond en doorheen de stapel hout kan circuleren.
- Voor een goede luchtcirculatie wordt, indien nodig, gebruik gemaakt van luchtdeflectors in de droogkamer en spacers die tussen de stukken hout worden geplaatst.
- Er worden ventilatoren gebruikt om de lucht te laten circuleren tijdens de behandeling; deze ventilatoren verzekeren een voldoende luchtstroom om de temperatuur in de kern van het hout gedurende de vereiste duur op het gewenste niveau te houden.
- Voor iedere partij wordt de koelste plek in de droogkamer bepaald en de temperatuursondes worden op deze plek geplaatst, ofwel in het hout ofwel in de droogkamer.
- In het geval waarin de behandeling wordt gemonitord door middel van temperatuursondes die in het hout worden geplaatst, worden minstens 2 sondes gebruikt. De gebruikte sondes zouden het mogelijk moeten maken om de temperatuur in de kern van het hout te meten. Het gebruik van meerdere temperatuursondes garandeert dat ieder defect van een sonde wordt gedetecteerd tijdens de behandeling. De temperatuursondes worden op een afstand van minstens 30 cm vanaf het uiteinde van het stuk hout ingebracht in de kern van het hout. In geval van kortere blokken van palletten of planken worden sondes ook ingebracht in het grootste stuk hout, zodat de temperatuur in de kern wordt gemeten. De gaten die in het hout geboord zijn om de sondes in te brengen, worden afgesloten met geschikt materiaal om te vermijden dat de temperatuurmetingen worden scheefgetrokken door convectie of door geleiding. Er zou bijzonder aandacht moeten worden besteed aan externe elementen die aanwezig zijn in het hout, zoals nagels of andere ijzerwaren die in het hout zitten die de resultaten kunnen scheeftrekken.

In het geval waarin het behandelingsprogramma gebaseerd is op de monitoring van de luchttemperatuur in de droogkamer en wordt gebruikt om verschillende types hout te behandelen (bijvoorbeeld stukken hout van verschillende soorten of groottes), houdt het programma rekening met de houtsoort, het vochtgehalte en de dikte van het behandelde hout. Het wordt aanbevolen om minstens 2 temperatuursondes te gebruiken om de luchttemperatuur te controleren in de droogkamer waarin het verpakkingshout overeenkomstig het behandelingsprogramma wordt behandeld.

- Hoewel de richting van de luchtstroom in de droogkamer normaal gezien omgekeerd is tijdens de behandeling, kan het nodig zijn om een groter aantal temperatuursondes te plaatsen om rekening te houden met het feit dat de koelste plaats kan veranderen.

- De temperatuursondes en de toestellen voor de registratie van de gegevens worden gekalibreerd volgens de instructies van de fabrikant aan de door de NPPO aangegeven frequentie.

- De temperaturen worden gemonitord en geregistreerd tijdens iedere behandeling, zodat de voorgeschreven minimale temperatuur behouden blijft gedurende de gewenste duur. Indien de minimale temperatuur niet behouden blijft, is het nodig om corrigerende maatregelen te treffen zodat het hout volledig wordt behandeld volgens de vereisten (gedurende 30 opeenvolgende minuten aan 56°C); de behandeling wordt bijvoorbeeld vanaf het begin hernomen of de duur ervan wordt verlengd en, indien nodig, wordt de temperatuur verhoogd. Tijdens de behandeling is de frequentie van de temperatuurmetingen voldoende om het opsporen van defecten mogelijk te maken.

- Met het oog op het reglementair nazicht bewaren de bedrijven die een warmtebehandeling uitvoeren gedurende de door de NPPO bepaalde duur de registers van de warmtebehandelingen en de kalibraties van de apparaten die ze hebben uitgevoerd.

Thermische behandeling door diëlektrische verwarming (code van de behandeling voor het merken: DH)

Wanneer de techniek van diëlektrische verwarming wordt gebruikt (een apparaat met microgolven of radio-elektrische golven), moet het verpakkingshout worden verwarmd tot een minimumtemperatuur van 60°C gedurende een onafgebroken duur van één minuut in de hele dikte van het hout (met inbegrip van de oppervlakte van het hout). Bedrijven die de behandeling door middel van diëlektrische verwarming toepassen, moeten nagaan of hun protocollen toelaten om de gespecificeerde behandelingsparameters na te leven (rekening houdende met het vochtgehalte, de omvang en de dichtheid van het hout, alsook met de frequentie van de microgolven of de radio-elektrische golven).

De behandelingsprogramma's zouden moeten worden gespecificeerd of goedgekeurd door de NPPO.

Bedrijven die de behandeling toepassen, zouden erkend moeten zijn door de NPPO. De NPPO's zouden rekening moeten houden met de volgende criteria waarvan de naleving vereist is opdat een diëlektrische droogkamer zou voldoen aan de behandelingsvereisten.

- Los van het feit of de diëlektrische warmtebehandeling discontinu (per partijen) of continu (op de band) wordt toegepast, wordt de temperatuur opgevolgd in het hout op de plaats waar de temperatuur waarschijnlijk het laagst is (normaal gezien aan de oppervlakte), zodat de beoogde temperatuur behouden blijft. Om de temperatuur te meten, wordt aanbevolen om minstens twee sondes te gebruiken zodat ieder eventueel defect van een van de sondes wordt gedetecteerd.

- Het bedrijf dat de behandeling uitvoert, heeft initieel vastgesteld dat de temperatuur van het hout minstens 60°C bereikt gedurende 1 onafgebroken minuut in de volledige dikte van het hout (met inbegrip van de oppervlakte).

- Wanneer het hout dikker is dan 5 cm, moet diëlektrische verwarming aan 2,45 Ghz bidirectioneel worden toegepast of moeten meerdere golfpijpen worden gebruikt opdat de energie die wordt gegenereerd door de microgolven een uniforme verwarming teweeg zou brengen.

-De temperatuursondes en de toestellen voor de registratie van de gegevens worden gekalibreerd volgens de instructies van de fabrikant aan de door de NPPO gespecificeerde frequentie.

- Met het oog op het reglementair nazicht bewaren de bedrijven die de warmtebehandeling uitvoeren gedurende de duur die wordt bepaald door de NPPO de registers van de warmtebehandelingen en de kalibraties van apparaten die ze hebben uitgevoerd.

Behandeling met sulfurylfuoride (code van de behandeling voor het merkteken: SF)

verpakkingshout dat bestaat uit een stuk hout bevat waarvan de doorsnede van het kleinste stuk groter is dan 20 cm moet niet worden behandeld met sulfurylfuoride. verpakkingshout waarvan het vochtgehalte hoger is dan 75 procent (ten opzichte van de watervrije massa) mag niet worden behandeld met sulfurylfuoride.

Fumigatie van verpakkingshout met sulfurylfuoride moet conform zijn met een protocol dat werd gespecificeerd of goedgekeurd door de NPPO en toelaat om in 24 of 48 uur de minimale CT aan de gewilde temperatuur en de residuele eindconcentratie die wordt aangegeven in tabel 3 te bereiken. Deze CT moet worden nageleefd in de volledige dikte van het hout, met inbegrip van zijn kern, zelfs indien de concentratie wordt gemeten in de omgevingslucht. De duur van de behandeling kan een beetje worden verlengd (maximaal met twee uur) om de vereiste CT te bereiken, indien de minimale eindconcentratie niet wordt bereikt. De minimale temperatuur van het hout mag niet lager zijn dan 20°C en de minimale blootstellingsduur mag niet korter zijn dan de duur die voor iedere temperatuur wordt aangegeven in tabel 3. De controle van de gasconcentratie moet minstens na 2, 4 en 24 uur worden uitgevoerd en, indien nodig, na 48 uur (te tellen vanaf het begin van de behandeling). Indien de blootstellingstijd langer is aan zwakkere concentraties, dan zouden bijkomende metingen van de gasconcentraties moeten worden uitgevoerd aan het einde van de fumigatie.

Indien de CT niet werd bereikt na een periode van 24 tot 48 uur (zelfs indien de minimale eindconcentratie wordt bereikt) moet een correctieve maatregel worden genomen. Ofwel kan de duur van de behandeling worden verlengd met maximaal twee uur zonder toevoeging van sulfurylfuoride, ofwel kan de behandeling worden hervat vanaf het begin.

Tabel 3. Minimaal vereiste CT na 24 of 48 uur voor verpakkingshout dat behandeld werd met fumigatie of sulfurylfuoride

Temperatuur (in °C)	Minimaal vereiste CT (in g.h/m ³)	Minimale eindconcentratie (in g/m ³)†
---------------------	---	---

30 of meer gedurende 24 uur	1 400	41
20 of meer gedurende 48 uur	3 000	29

† Indien de minimale eindconcentratie niet wordt bereikt na een behandeling van 24 of 48 uur, wordt een verschil van ongeveer 5 procent getolereerd, op voorwaarde dat de duur van de behandeling wordt verlengd om de vereiste CT te bereiken.

Een voorbeeld van een programma dat kan worden gebruikt om te voldoen aan de gespecificeerde vereisten wordt weergegeven in tabel 4.

Tabel 4. Voorbeeld van het behandelingsprotocol dat toelaat om de minimaal vereiste CT te bereiken voor verpakkingshout dat werd behandeld met sulfurylfluoride (het is mogelijk dat de initiële dosis moet worden verhoogd in omstandigheden van hoge sorptie of desorptie).

Temperatuur (in °C)	Minimaal vereiste CT (g.h/m ³)	Dosering (g/m ³)	Minimale concentratie (in g/m ³) na:						
			0,5 u	2u	4u	12u	24u	36u	48u
[166]	[167]	[168]	0,5 u	2u	4u	12u	24u	36u	48u
30 of meer	1 400	82	87	78	73	58	41	n.v.t.	n.v.t.
20 of meer	3 000	120	124	112	104	82	58	41	29

n.v.t.

De bedrijven die de behandeling toepassen zouden erkend moeten zijn door de NPPO's. De NPPO's zouden rekening moeten houden met de volgende criteria, waarvan de naleving kan worden vereist opdat de fumigatie met sulfurylfluoride conform zou zijn met de behandelingsvoorschriften.

- Er worden indien nodig ventilatoren gebruikt tijdens de fase waarin het fumigatiegas wordt verdeeld opdat de verdeling evenwichtig zou zijn en deze worden zodanig geplaatst in de ruimte opdat het fumigatiemiddel snel en doeltreffend verspreid zou worden doorheen de hele fumigatieruimte (bij voorkeur tijdens het eerste fumigatieuur)

- Maximaal 80% van het volume van de fumigatiekamer mag ingenomen zijn.

- De fumigatiekamer wordt goed afgedicht en moet zo goed mogelijk hermetisch worden afgesloten voor gas. In geval van fumigatie onder dekzeilen moeten deze zeilen bestaan uit materiaal dat ondoordringbaar is voor gas en ter hoogte van de overlappingsen tussen de zeilen en aan de bodem hermetisch zijn afgesloten.

- De vloer van het fumigatielokaal is ondoordringbaar voor het fumigatiemiddel; indien dit niet het geval is, worden voor gas ondoordringbare dekzeilen op de vloer gelegd.

- Er moeten minstens om de 20 cm spacers worden geplaatst tussen de stapels houten verpakkingsmateriaal om ervoor te zorgen dat de sulfurylfluoride goed circuleert en doordringt.

- De berekening van de dosering sulfurylfluoride houdt rekening met eventuele mengelingen met andere gassen (bijvoorbeeld koolstofdioxide), zodat de totale hoeveelheid van het pure fumigatiemiddel dat wordt toegepast conform is met de voorschriften die zijn opgenomen in de norm.

- De concentratie aan sulfurylfluoride in de omgevingslucht wordt altijd gemeten op de plaats die het verst verwijderd is van het injectiepunt van het gas, alsook op andere plaatsen in de kamer (bijvoorbeeld beneden in het voorste gedeelte, in het midden van de kamer en achteraan boven) om na te gaan of het gas wel degelijk uniform werd verdeeld. De duur van de behandeling wordt pas berekend van zodra het gas uniform verdeeld is.

- De initiële dosering en de procedures voor het hanteren van de producten na de behandeling houden rekening met de mogelijke sorptie van sulfurylfluoride door het behandeld verpakkingshout of door bijbehorende producten.

- Om de dosering van sulfurylfluoride te berekenen, gebruiken we de vastgestelde temperatuur van het product of die van de omgevingslucht (daarbij werd de laagste van beide temperaturen weerhouden); de producttemperatuur moet minstens 20°C bedragen (met inbegrip van de kern van het hout) gedurende de volledige duur van de behandeling.

- verpakkingshout dat moet worden behandeld door fumigatie mag niet gewikkeld of verpakt zijn in materialen die ondoordringbaar zijn voor het fumigeermiddel.

- De temperatuursondes en de toestellen voor de registratie van de temperatuur en de gasconcentratie worden overeenkomstig de instructies van de fabrikant gekalibreerd volgens de frequentie die wordt gespecificeerd door de NPPO. De instrumenten die worden gebruikt om de concentratie aan sulfurylfluoride te meten kunnen worden beïnvloed door hoogteverschillen, waterdamp, koolstofdioxide en de temperatuur. Deze instrumenten moeten speciaal worden gekalibreerd voor sulfurylfluoride.

- Met het oog op het reglementair nazicht bewaren de bedrijven die de behandeling uitvoeren gedurende een periode die wordt bepaald door de NPPO de registers van de behandelingen met sulfurylfluoride en de uitgevoerde kalibraties.

- Het personeel dat de fumigatiebehandeling uitvoert, zou de etiketteringsvoorschriften moeten naleven wat betreft het gebruik van sulfurylfluoride.

...

BIJLAGE 2: Het merkteken en het aanbrengen ervan (2018)

Het merkteken dat aangeeft dat het verpakkingshout werd onderworpen aan de goedgekeurde fytosanitaire behandeling overeenkomstig de huidige norm ³ bestaat uit de volgende vereiste elementen:

- het symbool
- een landcode
- de code van de producent/het bedrijf die/dat de behandeling toepast
- een behandelingscode waarin de geschikte afkorting uit Bijlage 1 (HT, DH, MB of SF) wordt gebruikt.

Symbool

Het symbool (dat geregistreerd kan zijn overeenkomstig nationale, regionale of internationale procedures, ofwel als gedeponeerd merk, ofwel als garantiemerk, collectief merk of certificatiemerk) moet van zeer dichtbij lijken op de bovenstaande voorbeelden en moet links van de andere elementen worden aangebracht.

Landcode

De code die moet worden gebruikt is de ISO-landcode (International Organization for Standardization) met twee letters ("XX" in de voorbeelden). Deze code moet door een liggend streepje worden gescheiden van de code van de producent/het bedrijf die/dat de behandeling toepast.

Code van de producent/het bedrijf die/dat de behandeling toepast

De code van de producent/het bedrijf die/dat de behandeling toepast is een unieke code die de NPPO toekent aan de producent van het verpakkingshout of aan het bedrijf dat de behandeling toepast die/dat de merktekens aanbrengt of aan iedere andere verantwoordelijke entiteit. Op die manier kan de NPPO erop toezien dat het gebruikte hout op de geschikte manier wordt behandeld en dat het merkteken correct wordt aangebracht ("000" in de voorbeelden). Het aantal en de volgorde van de cijfers en/of letters worden toegekend door de NPPO.

Behandelingscode

De behandelingscode is een afkorting van de IPPC die wordt verschaft in bijlage 1 voor de gebruikte goedgekeurde maatregel en die voorkomt in de voorbeelden met de formulering "YY" De behandelingscode moet worden vermeld na de gecombineerde landcodes en codes van de producent/het bedrijf die/dat de behandeling toepast. Deze code moet worden vermeld op een aparte lijn van de landcode en van de code van de producent/het bedrijf die/dat de behandeling toepast of moet door een liggend streepje worden gescheiden indien de code op dezelfde lijn staat als de andere codes.

Behandelingscode	Type van behandeling
HT	Thermische behandeling

³Bij invoer zouden de landen het verpakkingshout dat eerder werd geproduceerd en dat een merkteken draagt dat conform is met de vorige versies van de huidige norm moeten aanvaarden.

DH	Diëlektrische verwarming
MB	Methylbromide
SF	Sulfurylfluoride

Aanbrengen van het merkteken

De grootte, de gebruikte tekens en de positie van het merkteken kunnen variëren, maar het moet voldoende groot zijn opdat de inspecteurs het merkteken meteen kunnen zien en lezen zonder visuele hulpmiddelen. Het merkteken moet rechthoekig of vierkant zijn en passen in een kader waarin een verticale lijn het symbool scheidt van de elementen van de code. Om het aanbrengen van het merkteken met een sjabloon te vergemakkelijken, mogen kleine spaties in het kader, de verticale lijn en elders in de elementen van het merkteken aanwezig zijn.

Er zal geen enkele andere informatie worden aangebracht binnen het kader dat voorzien is voor het merkteken. Indien bijkomende merktekens (bijvoorbeeld gedeponeerde merktekens van de producent, het logo van de erkenningsinstelling) als nuttig worden beschouwd om het gebruik van het merkteken op nationaal niveau te beschermen, dan kan deze informatie naast, maar buiten de boord van het merkteken worden weergegeven.

Het merkteken moet:

-leesbaar zijn

-onuitwisbaar en onoverdraagbaar zijn

-op een plaats zijn aangebracht die duidelijk zichtbaar is wanneer de houten verpakking wordt gebruikt, bij voorkeur minstens op de twee overstaande zijden van de houten verpakking.

Het merkteken mag niet met de hand zijn geschreven.

De kleuren rood en oranje dienen te worden vermeden, aangezien deze kleuren worden gebruikt voor de etikettering van gevaarlijke stoffen.

Wanneer verschillende elementen worden geïntegreerd in een eenheid verpakkingshout, dan zou de daaruit resulterende samengestelde eenheid moeten worden beschouwd als één en dezelfde eenheid voor het aanbrengen van het merkteken. Het kan raadzaam zijn om op een samengestelde eenheid verpakkingshout die bestaat uit behandeld hout en verwerkt hout (wanneer geen behandeling vereist is voor de verwerkte houten onderdelen) het merkteken aan te brengen op de elementen van het verwerkte materiaal opdat ze goed zichtbaar en voldoende groot zouden zijn. Deze benadering voor het aanbrengen van het merkteken heeft enkel betrekking op de voormelde samengestelde verpakkingen en niet op tijdelijke assemblages van verpakkingshout.

Er zou bijzonder aandacht moeten worden besteed aan het aanbrengen van een leesbaar merkteken op stuwhout, aangezien behandeld hout dat wordt gebruikt als stuwhout niet op de eindlengte mag worden gezaagd vóór het inladen. Het is belangrijk dat de verzenders nagaan dat het stuwhout dat wordt gebruikt om de producten te stutten behandeld werd en een duidelijk zichtbaar en leesbaar merkteken draagt, zoals beschreven wordt in de onderhavige bijlage. Kleine stukken hout die niet voldoen aan alle

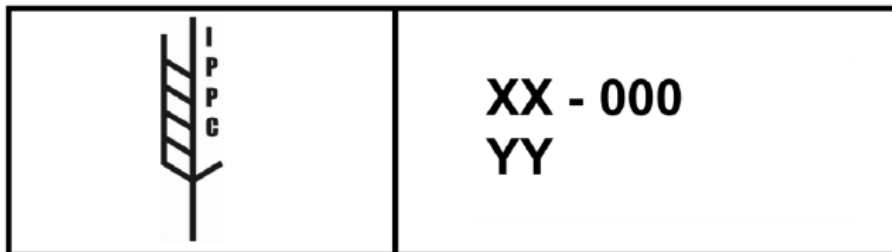
voorschriften voor het merkteken zouden niet mogen worden gebruikt als stuwhout. Mogelijke oplossingen om op een correcte wijze een merkteken aan te brengen op stuwhout zijn de volgende:

-het aanbrengen van het merkteken over de volledige lengte en aan zeer korte intervallen, op stukken hout waarvan voorzien is dat ze worden gebruikt als stuwhout (N.B. : wanneer zeer kleine stukken hout vervolgens worden verzaagd om gebruikt te worden als stuwhout, moet het hout zodanig worden gezaagd dat het merkteken op het gebruikte stuk hout volledig is).

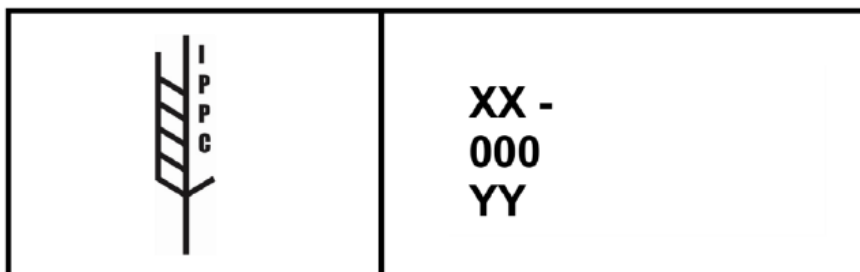
- het bijkomend aanbrengen van het merkteken op het behandelde stuwhout op een duidelijk zichtbare plek na het verzagen, op voorwaarde dat de verzender daartoe de toelating heeft overeenkomstig de bepalingen van sectie 4.

De bovenstaande voorbeelden illustreren verschillende aanvaardbare varianten van merktekens die verzekeren dat het verpakingshout dat dit merkteken draagt het voorwerp heeft uitgemaakt van een goedgekeurde behandeling. Er zou geen enkele variatie op het symbool mogen worden aanvaard. De variaties in de opstelling van het merkteken zouden moeten worden aanvaard, op voorwaarde dat deze variaties voldoen aan de vereisten van de onderhavige bijlage.

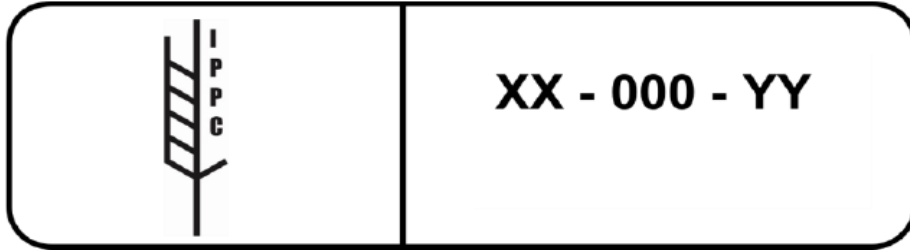
Voorbeeld 1



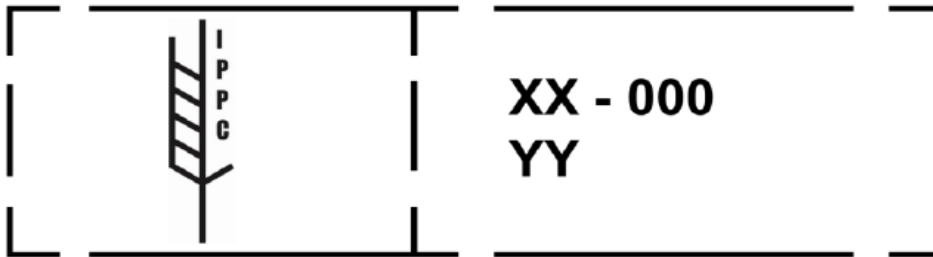
Voorbeeld 2



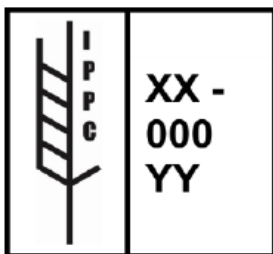
Voorbeeld 3 (mogelijk voorbeeld van een merkteken met afgeronde hoeken)




Voorbeeld 4 (mogelijk voorbeeld van een merkteken dat wordt aangebracht met een sjabloon. Er mogen kleine onderbrekingen van de boord, van de verticale lijn en elders in het merkteken aanwezig zijn.)



Voorbeeld 5



Voorbeeld 6

	<p>XX - 000 - YY</p>
---	----------------------