

Mailand, XX. Mai 2011
Prot. XXX-11 SC/RH

*AN ALLE HERSTELLER UND HÄNDLER
VON HALBFERTIGEM, NACH ISPM 15 BEHANDELTEM VERPACKUNGSHOLZ*

AN ALLE INTERESSIERTEN BETRIEBE

BETRIFFT: VORSCHRIFTSMÄßIGE ANFORDERUNGEN FÜR AUSLÄNDISCHES, HALBFERTIGES MATERIAL ZUR HERSTELLUNG VON **FITOK** GEKENNZEICHNETEN, ISPM 15 KONFORMEN HOLZVERPACKUNGEN

Die in Italien zur Herstellung von IPPC-FAO konformen Holzverpackungen und zum Handel mit halbfertigem, behandeltem Material zugelassenen Betriebe, die Schnittholz direkt aus einem Land der Europäischen Union beziehen, haben sich innerhalb des 30. Juni 2011 an die Vorschriften der italienischen Norm anzupassen, die die aktualisierte Fassung des ISPM 15-Standards vom April 2009 übernommen hat.

Das vorliegende Dokument wurde im Einklang mit dem Fachverband der Holzindustrie Österreichs und dem Consorzio Servizi Legno Sughero (italienisches Konsortium für Holz- und Korkverpackungen, das vom Ministerium für Landwirtschaft, Ernährung und Forstwesen mit Dekret Nr. 175/2005 ernannte Kontrollorgan) ausgearbeitet.

Jeder ausländische Zulieferer ist verpflichtet, dem zugelassenen italienischen Betrieb die Kopie der von der in seinem Gebiet, in dem das Holz behandelt wurde, zuständigen Nationalen Pflanzenschutzorganisation (NPPO oder einer entsprechenden Behörde) erteilten Konzession/Genehmigung zur Markierung zu übermitteln, die bescheinigt, dass der **Zulieferer zur phytosanitären Behandlung berechtigt** ist. Diese Bescheinigung ist einmal im Jahr zu übermitteln und nicht für jede einzelne Materiallieferung erforderlich.

Jede, den zugelassenen italienischen Firmen zugestellte **Materiallieferung** hat folgende Auflagen zu erfüllen:

1. Das Material muss eindeutig **identifizierbar** sein (die auf dem Material angebrachten Markierungen müssen ebenfalls in der erforderlichen Minimaldokumentation wiedergegeben werden);
2. beiliegen muss das **amtlich bestätigte und unterzeichnete Behandlungsprotokoll im Original**;
3. beiliegen muss ebenfalls mindestens ein **Liefer- oder Transportschein** und/oder die Rechnung, die bescheinigt, dass die angegebenen und gelieferten Waren nach dem ISPM 15-Standard (April 2009) behandelt wurden.

1. IDENTIFIZIERUNG VON BEHANDELTEM, HALBFERTIGEM MATERIAL

Jede einzelne Verpackung von Halbfertigware, die als nach ISPM 15 FAO behandelt erklärt wird, muss eindeutig identifizierbar sein. Auf der Verpackung sind folgende **Identifizierungskennzeichnungen** anzubringen: Die **IPPC FAO Markierung wie zum Beispiel in Abb. 1** und eine **eindeutige**

Identifizierungsnummer, die sich auch auf den obligaten Begleitdokumenten des Materials befindet (Behandlungsprotokoll, Transportschein und Rechnung).

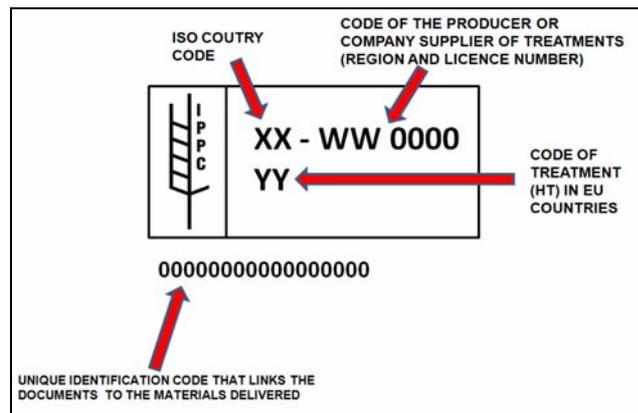


Abbildung 1: Beispiel der Identifizierungskennzeichnung einer Packung von Schnittholz

Es ist ausreichend, dass jede Packung mit mindestens einer Markierung versehen ist (über Etikette, Plastikschild, Tintenbeschriftung, Brennstempel oder Auflackierung). Die Wahl des Anbringungspunktes der Markierung auf der Packung steht dem Hersteller frei, sofern sie gut sichtbar ist. Die Maße der Markierungen können von dem Betrieb gewählt werden, der die phytosanitäre Behandlung vornimmt, sofern die darin enthaltenen Angaben mit bloßem Auge gut lesbar sind. Ein guter Kompromiss kann das **Format A5** (14,8 X 21 cm) sein.

2. BEHANDLUNGSPROTOKOLL

Das Behandlungsprotokoll ist der **Nachweis** dafür, dass **das Holz** während der **phytosanitären Hitzebehandlung 30 Minuten lang auf einer Kerntemperatur von über 56° C gehalten** wurde. Die Dokumentation muss **folgende Angaben** enthalten:

- Die **Identifizierungs- \ Referenznummer**, die sich auch auf der Packung befindet (z.B. 00000000000000000000);
- **die Dimension des behandelten** und gelieferten Holzes;
- **Behandlungsdatum, Stempel und Unterzeichnung im Original des Betriebes, der die phytosanitäre Behandlung ausführte**. Aus logistischen und organisatorischen Gründen kann **eine Kopie dieses Dokuments zunächst über Fax oder elektronische Post** (Email) übermittelt und das unterzeichnete und gestempelte Original **später zugesendet** werden.

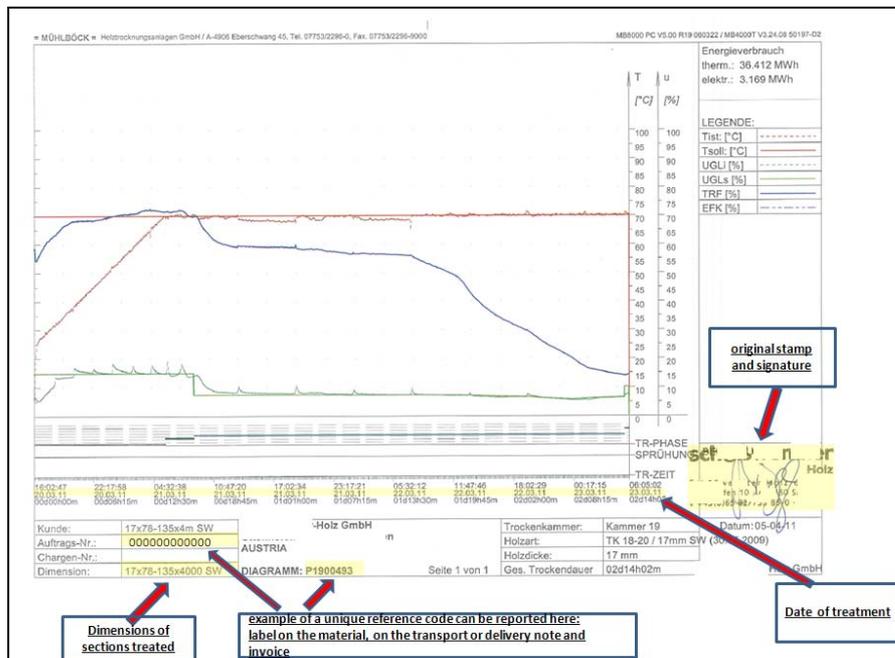


Abbildung 2: Beispiel eines Behandlungsprotokolls mit den erforderlichen Informationen

Sollten die gelieferten Packungen mit halbfertigem Material in verschiedenen thermischen Zyklen (oder Trocknungsprozessen) behandelt worden sein, so müssen verschiedene Behandlungsprotokolle ausgestellt werden. Sollten Materialpackungen aus demselben Trocknungsprozess an verschiedene Kunden geliefert werden, so kann für jeden Endverbraucher eine original unterzeichnete und gestempelte Kopie verlangt werden. Sollten die Zwischenhändler beim Kauf noch nicht über die Anzahl der endgültigen Käufer der Packungen mit halbfertigem Material unterrichtet sein, so können sie beim Hersteller für jede Packung halbfertigen Materials eine original unterzeichnete und gestempelte Kopie der Dokumentation anfordern.

Die von den Trocknungsanlagen ausgestellten Behandlungsprotokolle können entweder als graphische Darstellung oder aber in Tabellenform abgefasst werden, sofern sie alle in Abbildung 2 angegebenen Informationen enthalten. Sollte die Temperatur nicht direkt im Holzkern gemessen werden (wie es dagegen das italienische System verlangt), so sind Behandlungsprotokolle (Graphik oder Tabelle) zugelassen, die der französischen Regelung entsprechen "Programme de conformité phytosanitaire à la NIMP 15 des emballages en bois destinés à l'exportation". (ANLAGE Nr. 1).

Das französische Kontrollsystem der Kriterien zur thermischen Behandlung von Schnittholz in Konformität zum ISPM 15-Standard legt fest, dass die erforderliche Zeit zur Schaffung der gleichen Bedingungen, wie bei der Erhitzung des Holzkerns auf über 56°C für 30 Minuten, von folgenden Kriterien abhängt: Anfangstemperatur des Holzes, Lufttemperatur in der Trockenkammer und Dimension des behandelten Holzes.

BEHANDLUNGSDAUER

Die Dauer der Hitzebehandlung HT beginnt im französischen System in dem Moment, in dem die Lufttemperatur in der Trockenkammer den für den Trocknungs-/Sterilisierungszyklus festgelegten Wert oder **T-set** erreicht hat (z.B. 60° C, 70° C oder 80°C). Von diesem Moment ab sind die in Tabelle Nr. 1 angegebenen Behandlungszeiten hinzuzufügen.

HEATING DURATIONS FOR SAWN TIMBER OF THICKNESSES 22MM AND 45MM TO 60°C, 70°C AND 80°C, AND SAWN TIMBER OF THICKNESS 80MM TO 215 MM TO 70°C AND 80°C

The data given below are valid for all species.

INITIAL TEMPERATURE OF SAWN TIMBER: 20°C, ALL SPECIES, ALL MOISTURE LEVELS. FOR HEATING TO 60°C, WET-BULB TEMPERATURE MUST BE ≥ 55°C

TEMPÉRATURE (en°C)	THICKNESS (en mm)							
	22	45	80	de 81 à 105	de 106 à 125	de 126 à 150	de 151 à 170	de 171 à 215
60	1 h 40	3 h 30	/	/	/	/	/	/
70	1 h 10	2 h 30	3 h 10	4 h 20	6 h 10	7 h 20	9 h 10	12 h 10
80	1 h	2 h	2 h 50	4 h 00	5 h 50	7 h 00	8 h 50	11 h 50

INITIAL TEMPERATURE OF SAWN TIMBER: 10°C, ALL SPECIES, ALL MOISTURE LEVELS. FOR HEATING TO 60°C, WET-BULB TEMPERATURE MUST BE ≥ 55°C

TEMPÉRATURE (en°C)	THICKNESS (en mm)							
	22	45	80	de 81 à 105	de 106 à 125	de 126 à 150	de 151 à 170	de 171 à 215
60	1 h 50	3 h 50	/	/	/	/	/	/
70	1 h 20	2 h 50	3 h 40	5 h 00	7 h 00	8 h 20	10 h 20	13 h 40
80	1 h 10	2 h 20	3 h 20	4 h 40	6 h 40	8 h 00	10 h 00	13 h 20

INITIAL TEMPERATURE OF SAWN TIMBER: 0°C, ALL SPECIES, ALL MOISTURE LEVELS. FOR HEATING TO 60°C, WET-BULB TEMPERATURE MUST BE ≥ 55°C

TEMPÉRATURE (en°C)	THICKNESS (en mm)							
	22	45	80	de 81 à 105	de 106 à 125	de 126 à 150	de 151 à 170	de 171 à 215
60	2 h	4 h 15	/	/	/	/	/	/
70	1 h 30	3 h 15	4 h 10	5 h 40	8 h 00	9 h 30	11 h 40	15 h 30
80	1 h 20	2 h 45	3 h 50	5 h 20	7 h 30	9 h 00	11 h 20	15 h 00

Tabelle 1: Behandlungszeiten nach dem französischen System.

Schnittholz mit einer Dicke von mehr als 45 mm muss mindestens auf 70°C erhitzt und damit die Lufttemperatur im Ofen auf diesen Minimalwert gebracht werden.

Wenn die Holzdicke die Einstellung der Temperatur des Behandlungs-/Trocknungszyklus auf 60 ° C (der Luft im Trockenofen) erlaubt, und zwar bei Schnittholz mit Dicken unter 45 mm, muss der Betrieb ebenfalls die Feuchtigkeitssensoren einsetzen. In diesem Fall muss die Temperatur der feuchten Faser mindestens 55 ° C betragen.

3. DOKUMENTATION FÜR DEN HANDEL - TRANSPORT ODER LIEFERUNG/RECHNUNG

Die Dokumentation mit der Beschreibung des gelieferten Materials hat eine Erklärung zu enthalten, die bescheinigt, dass das Material einer phytosanitären Hitzebehandlung (HT) in Konformität zum ISPM 15 FAO STANDARD (Stand vom April 2009) unterzogen wurde. Dieselben Unterlagen müssen die eindeutige Identifizierungsnummer enthalten, die auch im Behandlungsprotokoll und in der Materialmarkierung angegeben ist (z.B. 000000000000).

Wird das im Transportschein angegebene Material von einem Zwischenhändler erworben und an verschiedene zugelassene Betriebe weiterverkauft, so muss für jeden Endverbraucher eine Kopie der Dokumentation (Transportschein und/oder Rechnung) ausgestellt werden. Die Kopien dieser Unterlagen werden vom Zwischenhändler erlassen und müssen nicht unbedingt original unterzeichnet und gestempelt sein.

**BEISPIEL DER ERFORDERLICHEN INFORMATIONEN IN DER HANDELSDOKUMENTATION
(Transportschein)**

NAME DES BETRIEBES(Hersteller)

ANSCHRIFT.....

Zulassung XX-YY-0000

Halbfertiges Holzmaterial von (Holzart) **behandelt in Konformität zu den Auflagen zur Hitzebehandlung HT nach ISPM 15-Standard (April 2009).**

Kennziffer oder eindeutige Referenznummer: Auch auf der Packungsmarkierung enthalten z.B. **Partie/Behandlung/Referenznummer – Rückverfolgbarkeit 000000000000**

Für jede Lieferung müssen **folgende Informationen** angegeben werden:

Dicke (mm): 17

Breite (mm): 78

Länge (m): 4,00

Stückzahl (Anzahl Schnittholz) 400

Volumen der einzelnen Packung (m³) 2,12

Anzahl der Packungen 2

Gesamtvolumen (m³) 4,24

Lieferdatum

.....

Stempel und Unterschrift (Original)

.....