



Version 1.1

# BMSB Isıl işlem uygunluk gereklilikleri



Avustralya Tarım Bakanlığı (bakanlık) ve Yeni Zelanda Temel Sanayi Bakanlığı'nın (NZ MPI), kahverengi kokarca böceklerine (brown marmorated stink bug - BMSB) yönelik ısıl işlemlerin etkin bir şekilde yapılmasını ve doğrulanmasını sağlamaya yönelik özel gereklilikleri bulunmaktadır. Tüm gereklilikler, bakanlığın [agriculture.gov.au/import/arrival/treatments/treatments-fumigants](http://agriculture.gov.au/import/arrival/treatments/treatments-fumigants) adresindeki web sitesinde yayınlanan ısıl işlem metodolojisinde ayrıntılı olarak açıklanmaktadır.

Aşağıda, temel uyumluluk gerekliliklerinin bir özeti sunulmaktadır.



BMSB msmli işlemleri, tüm malların gereken minimum süre için gereken minimum sıcaklığa getirilmesini gerektirir. Etkili olmasını için, malın her yüzeyi gereken minimum süre için minimum sıcaklığa ulaşmalıdır. Bu, işlem gören ürünlerin, BMSB'nin erişebileceği tüm dış ve iç yüzeylerini içerir. Örneğin, bu, bir tuğla ya da fayans paletindeki en içteki tuğlanın yüzeyini, bir palet veya kutu yığınının içerisindeki en içteki kutunun yüzeyini, araç veya makinelerde plastik ve halmaların altın ve araç motor bölmelerinin en derin noktalarının içerir. Bunun yapılmaması durumunda işlem başarısızlıkla sonuçlanabilir.

## Sevkiyat bilgileri (ayrıca bkz. *Sevkiyat uygunluk bilgi sayfası*)

Tüm sevkiyat bilgileri ısıl işlem raporuna kaydedilmelidir.

## Sevkiyata uygunluk

Mallar, BMSB'nin erişebileceği tüm yüzeylerine ısının erişmesini engelleyecek şekilde sarılmamalı veya örtülmemelidir. Ticari ambalaj/paketin açılması, çıkarılması veya kesilmesi gerekli değildir, ancak tüm nakliye ambalajı/paketi, ısının malların tüm yüzeylerine erişmesini sağlayacak şekilde açılmalı, çıkarılmalı veya kesilmelidir.

## Serbest hava boşluğu/ yük kapasitesi

Sıcaklık sensörlerinin istenen yerlere konulabilmesi ve ısının işlem bölgesi genelinde eşit bir şekilde dağıtılmasını sağlamak için işlem bölgesi içindeki malların arasında ve çevresinde boşluk bırakılmalıdır.

## Sıcaklık sensörleri

100 m<sup>3</sup> veya altındaki ısıl işlem bölmelerinde, ürünlerin içine en az üç sıcaklık sensörü ve serbest hava boşluğuna iki sıcaklık sensörü yerleştirilmelidir.

Üründeki üç sıcaklık sensörü:

- ısıtılmasının en zor olduğu düşünülen yerlerdeki (yani, malların en soğuk yüzeyi) malların derinliklerinde,
- Isı kaynaklarından mümkün olduğunca uzakta,
- birbirinden ayrı noktalara yerleştirilmelidir.

Serbest hava boşluğuna iki sıcaklık sensörü:

- Isı kaynaklarından mümkün olduğunca uzakta,
- ısı kaynağından çıkan hava akımının dışına
- bölmenin zıt taraflarında ayrı ayrı yerleştirilmelidir.

100 m<sup>3</sup> üzerindeki işlem bölmeleri için ek sıcaklık sensörleri gereklidir. Ayrıntılar için ısıtım işlem metodolojisine bakın.

Sıcaklık sensörü yerleştirme örnekleri için aşağıya bakın.

## Sıcaklık sensörü yerleştirme kılavuzu

### Sıcaklık verilerinin kaydı

Sıcaklık verileri, ısı kaynağı açıldığı andan itibaren kaydedilmelidir.

Sıcaklık veri kaydedicileri, işlem bölmesinin dışından okunabilir olmalıdır.

### İşlem başlama ve bitiş zamanı

İşlem, tüm sıcaklık sensörleri gerekli minimum sıcaklığın üzerinde ve sıcaklık sensörünün hata aralığında okunduğunda başlar.

İşlem, tüm sıcaklık sensörleri eşzamanlı olarak istenen minimum sıcaklığın artı sıcaklık sensörünün hata aralığının üzerinde bir sıcaklık gösterdiğinde sona erer.

Senaryo	Rehberlik
Isı kaynağı konteynerin bir ucunda bulunur (örneğin konteynerin kapısında)	Sensörler konteynerin ortasına ve uzak ucuna, ısı kaynağından çok uzağa hava akımının dışına yerleştirilmelidir. Malların ısıtılması en zor yere / merkezine yerleştirilmelidir.
Isı kaynağı konteynerin her iki ucunda bulunur	Sensörler konteynerin ortasına, her iki ısı kaynağından oldukça uzakta olacak şekilde yerleştirilmelidir. Malların ısıtılması en zor yere / merkezine yerleştirilmelidir.
Konteyner, sıkıca paketlenmiş tonlarca eşya ile doludur	Malların en soğuk kısmının hedef sıcaklığa ulaşması birkaç saat sürebilir. Sıcaklık sensörleri hedef sıcaklığa hızlı bir şekilde ulaşırsa (örneğin 1 saatten daha az sürede), doğru yere yerleştirilmemiş olmaları muhtemeldir.
Tuğla veya fayanas / karton kutu paleti	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ürünlerin en soğuk / ısıtılması en zor kısmının hedef sıcaklığa ulaşması için tuğlaların / fayansların ısıtılması birkaç saat sürebilir.</li> <li>• Sensörler, derine malların ortasına, örneğin bir tuğla paletindeki orta tuğlaya veya kutulu ürün paleti içerisine merkezdeki karton kutular arasına yerleştirilmelidir.</li> <li>• Sensörlerin yerleştirilmesi, o alandaki ısıya ilave erişim oluşturmamalıdır. Örneğin, bir sıcaklık sensörü bir kutuya yerleştirildiğinde, sensör tarafından oluşturulan alan kapatılmalıdır. Böylece kutu içine hava akışı yükteki diğer kutuları temsil eder.</li> </ul>
Taşıtlar veya tarım / madencilik ekipmanı	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Motor bölmesinin derinliklerinde küçük kapalı alanlarda</li> <li>• Sürücü koltuğunun altında, halıların altında</li> <li>• Çiftlik / madencilik ekipmanlarının kabin bölümünde</li> <li>• Bagajda, stepne ve halıların altında</li> <li>• Büyük ünitelerin istenen sıcaklığa ulaşması için önemli miktarda zaman gerekir. Isınması zor birden fazla yerde, kullanılan sıcaklık sensörlerinin sayısında bir artış önerilir.</li> <li>• Tüm pencereleri ve bölmeleri açın (torpido gözü, orta konsollar vb.)</li> </ul>



**Avustralya** 1800 900 090 veya +61 3 8318 6700 (Avustralya dışından)  
**Yeni Zelanda** 0800 00 83 33 (yalnızca Yeni Zelanda)  
 veya +64 4 830 1574 (Yeni Zelanda dışından)



[agriculture.gov.au/bmsb](http://agriculture.gov.au/bmsb)  
[biosecurity.govt.nz/bmsbrequirements](http://biosecurity.govt.nz/bmsbrequirements)

**Facebook:** [Australian Biosecurity](https://www.facebook.com/Australian-Biosecurity/) / [NZBioDefence](https://www.facebook.com/NZBioDefence/)  
**Twitter:** [@DairyNZNews](https://twitter.com/DairyNZNews) / [@BMPI\\_NZ](https://twitter.com/BMPI_NZ)

## Belgelendirme

İşlemin uyumlu ve etkili olduğunu doğrulayan belge düzenlenmelidir. Belge bilgileri, işlem raporuna kaydedilen bilgilerle eşleşmelidir.

## Belgeleme

İşlem raporu ve işlem belgesi şablonları isil işlem metodolojisinde ve bakanlığın web sitesinde bulunmaktadır. Bunlar, yürütülen tüm BMSB isil işlemi için tüm zorunlu bilgilerin kaydedilmesini sağlamak için kullanılmalıdır.

## İşlemin Başarısızlığı

Sevk edilen mal varışta kontrol edilecek ve işlemlerin kötü uygulanması nedeniyle meydana gelen aksaklıklar gecikmelere, maliyetlere, yeniden işlem ya da boşaltmanın reddine veya yeniden sevkiyata ve işlem sağlayıcıların işten el çektilmesine neden olacaktır. İşten el çektilme, transit malları etkileyecektir.

