

Ticaret Bakanlığından:

**PAMUKLARIN STANDARDİZASYONUNA İLİŞKİN TEBLİĞ**  
**(ÜRÜN GÜVENLİĞİ VE DENETİMİ: 2012/27 2024/29)**

**BİRİNCİ BÖLÜM**

**Amaç, Kapsam, Dayanak ve Tanımlar**

**Amaç ve kapsam**

**MADDE 1 -** (1) Bu Tebliğın amacı; 5/8/1953 tarihli ve 4/1283 sayılı Bakanlar Kurulu Kararıyla yürürlüğe konulan Pamukların Kontrolüne Dair Tüzük uyarınca tasnif ve kontrolü zorunlu olan pamukların tasnif ve kontrole tabi tutulacağı fabrikaların alt yapı koşullarına, sınıf ve tiplerinin tespitine, ambalajlanmasına, **kimliklendirilebilmesine, izlenebilir olmasına,** işaretlenmesine, kontrol işlemlerine yönelik numune alınmasına ve analizlerin yapılmasına ilişkin usul ve esasları belirlemektir.

**Dayanak**

**MADDE 2 -** (1) Bu Tebliğ; **1 sayılı Cumhurbaşkanlığı Teşkilatı Hakkında Cumhurbaşkanlığı Kararnamesinin 455 inci maddesine,**

**a) 5/8/1953 tarihli ve 4/1283 sayılı Bakanlar Kurulu Kararıyla yürürlüğe konulan Pamukların Kontrolüne Dair Tüzüğe,**

**b) 7/9/2005 tarihli ve 2005/9454 sayılı Bakanlar Kurulu Kararı ile yürürlüğe konulan Dış Ticarete Teknik Düzenlemeler ve Standardizasyon Rejimi Kararına, 14/9/2022 tarihli ve 6038 sayılı Cumhurbaşkanlığı Kararı ile yürürlüğe konulan Teknik Düzenlemeler Rejimi Kararına ve 16/8/2023 tarihli ve 32281 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Dış Ticarete Teknik Düzenlemeler Yönetmeliğine**

dayanılarak hazırlanmıştır.

**Tanımlar**

**MADDE 3 -** (1) Bu Tebliğde geçen;

a) Bakanlık: ~~Ekonomi~~ **Ticaret Bakanlığını,**

b) Balya: Lif pamuğunun, lif döküntüsü pamuğunun ve linter pamuğunun prese makinelerinde basınç altında preselenip uygun ambalaj malzemesi ile sarılmış ve demir çember, çelik tel veya plâstik çember ve benzeri ile bağlanmış balyanın durumunu,

c) Bölge Müdürlüğü: ~~Ekonomi~~ Bakanlığın Bölge Müdürlüklerini **arasından Dış Ticarete Risk Esaslı Kontrol Sistemi (TAREKS)’nde ilan edilenleri,**

ç) Çırcırılma hatası: Çırcır-prese fabrikasında çırcır makinesinin ve yardımcı cihazların gerekli bakım ve onarımının yapılmaması, standardına uygun çalıştırılmaması veya kütlü pamukların olumsuz şartlarda muhafaza edilmesinden dolayı pamuk lifinde meydana gelen her türlü zararı,

d) Çiğit (pamuk tohumu veya çekirdeği): Liflerinden ayrılmış havlı (ince tüylü) veya havsız pamuk tohumunu,

~~ı e) Grup Başkanlığı~~ **Denetim Birimi:** Bakanlığın Bölge Müdürlüklerine bağlı ürün denetmenleri grup başkanlıklarını **Ürün Güvenliği Denetimleri Müdürlüklerini ve Ürün Güvenliği Denetimleri Servislerini,**

e f) Depolama: Çiğitli, lif, linter pamukları ile lif döküntüsü pamukların balyalı, balyasız veya hararlı olarak fabrika depolarında korunması işlemini,

g) DNA barkod: **DNA dizisi temelli barkod sistemini,**

ğ) Doğal olmayan yabancı madde: Pamuk bitkisine ait olmayan her türlü yabancı maddeyi (polietilen iplik, jüt kumaş parçacıkları, taş, toprak ve benzeri),

h) Doğal yabancı madde: Pamuk içinde bulunan pamuk bitkisine ait yaprak, çiğit, sap, kabuk ve parçacıkları, mot ile diğer bitkilere ait parçacıklar ve toz gibi maddeleri,

ğ-1) Düzgünlük: Pamuğun içindeki nep, nap ve kopuk liflerin oranı ile ondülasyon durumu,

h-i) Genel Müdürlük: Ürün Güvenliği ve Denetimi Genel Müdürlüğünü,

i j) İplikleşme (ondülasyon): Hasat, taşıma ve çırçırılama sırasında pamuk lifinin kıvrılması halini,

k) İzlenebilirlik: Lif (mahlıç) pamuğun prese makinelerinde balya haline getirilmesi sırasında Organik kod/DNA barkod robotu kullanılarak yapılan ürün tanımlamasında yüklenen eşlenik bilgileri/ek bilgileri ve çırçır fabrikasına tanımlı Organik kod/DNA barkod içeren tanıtıcı kod/tanıtıcı cihaz sayesinde yazılım, network ve veri tabanı altyapısı kullanılarak ürün ve ürüne ilişkin bilgilerin takibi ve izlenmesi için kurulan sistemi,

l) Kimliklendirme: Lif (mahlıç) pamuğun prese makinelerinde balya haline getirilmesi öncesinde Organik kod/DNA barkod ile her çırçır fabrikası için ayrı ayrı olarak yapılan tanımlama işlemini

j m) Kopuk lif: Çırçırılama esnasında kopan lif parçacığını,

k n) Kütlü pamuk: Lifleri çiğidinden ayrılmamış olan pamukları,

l o) Linter makinesi: Pamuk çiğidinin üzerinde kalan liflerin kesilmesini sağlayan testereli makineyi,

m ö) Mot: Olgunlaşmamış çok küçük havlı çiğidi,

n p) Nap: Pamukta nepten daha büyük ve kaba görünümlü lif toplanmasını,

o r) Nep: Pamukta toplu iğne başı büyüklüğünde veya daha küçük (0,75 mm<sup>2</sup> veya daha küçük) olan ve beyaz noktalar halinde görülen lif düğümcüğünü,

s) Organik kod:

ö ş) Pamuk Sorumlu Denetçisi: Pamukların tasnif ve kontrolüne dair mevzuat hakkında Bölge Müdürlüğünce verilen eğitimi alan ve yapılan sınav sonucunda başarılı olarak "Pamuk Sorumlu Denetçi Belgesi" almaya hak kazanmış olan çırçır ve prese fabrikası sahibi veya çalışanını,

p t) Preseleme: Balyaların yüksek basınçlı preselerde küçültülmesi işlemi hariç olmak üzere, lif (mahlıç) pamuğun ve linter pamuğunun ve iplik yapımı ve çırçırılama sırasında meydana gelen pamuk lifi döküntülerinin prese makinelerinde balya haline getirilmesi işlemini,

r u) Rollergin (toplu veya merdaneli çırçır) makinesi: Deri, kauçuk ve benzeri maddelerle kaplı, silindir şeklinde ve dönen toplar (role) sistemi ile lifleri çiğitlerden ayıran toplu çırçır makinesini,

s ü) Rotobar makinesi: 30-35 cm çapında deri, kauçuk ve benzeri maddelerle kaplı, silindir şeklinde dönen toplar (role) ve bu topların (rolenin) önünde ve role boyunca kendi eksenini etrafında helezonik dönen roto dinamik hareketli bıçak sistemi ile lifleri çiğitlerden ayıran özel tip Rollergin (toplu veya merdaneli) çırçır makinesini,

ş v) Sawgin (testereli çırçır) makinesi: Daire şeklinde ve dönen testere sistemi ile lifleri çiğitlerinden ayıran testereli çırçır makinesini,

t y) Sicil numarası: ~~8/6/2012~~ 31/12/2022 tarihli ve ~~28317~~ 32060 dördüncü mükerrer sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan Pamukların Kontrolüne İlişkin Tebliğ (Ürün Güvenliği ve Denetimi: ~~2012/25~~2023/24)'e göre çırçır prese fabrikasına Bakanlıkça tahsis edilen numarayı,

u z) Tasnif: Üretilen pamuklar ve linter pamukları ile çırçırılama ve iplik imalatı sırasında meydana gelen pamuk lifi döküntülerinin derece (grade), elyaf uzunluğu (stapel) ve karakter özellikleri bakımından sınıf ve tiplere ayrılmasını,

ü aa) Yüksek kapasiteli lif analiz cihazı (HVI): Pamuk lifinde renk, uzunluk, incelik, kopma mukavemeti, uzunluk uyumu, yabancı madde oranı gibi özellikleri aynı anda ölçebilen cihazı,

ifade eder.

## İKİNCİ BÖLÜM

## Fabrika Altyapı Koşulları

### Altyapı

**MADDE 4 -** (1) Çırçır-prese fabrikaları ile linter ve prese fabrikalarının, 18/4/1972 tarihli ve 7/4331 sayılı Bakanlar Kurulu Kararı ile yürürlüğe konulan Pamukların Çırçırılma Preselenme ve Depolanmasının Denetimine Dair Tüzük ile belirlenen şartlara ilave olarak bu Tebliğde belirtilen altyapıya sahip olması gerekir.

### Çırçırılma

**MADDE 5 -** (1) Pamuklar çırçırılma şekillerine göre rollergin, sawgin ve lintergin olmak üzere üçe ayrılır:

a) Deri, kauçuk ve benzeri maddelerle kaplı silindir şeklinde ve dönen toplar (role) sistemiyle lifleri çığitlerinden ayıran toplu çırçır makinelerinde çırçırılarak elde edilen pamuklar rollergin pamuğu,

b) Daire şeklinde ve dönen testereler sistemiyle lifleri çığitlerinden ayıran testereli çırçır makinelerinde çırçırılarak elde edilen pamuklar sawgin pamuğu,

c) Pamuk çığidinin üzerinde kalan liflerin testereli linter makineleriyle ayrıştırılması sonucu elde edilen pamuklar lintergin pamuğu, olarak adlandırılır.

(2) Çığitli pamuğun çırçırıldığı çırçır-prese fabrikalarında çırçır ve prese makinelerinin birlikte bulundurulması zorunludur.

(3) Linter fabrikalarında, çığit üzerinde bulunan kısa lifleri (hav) çekirdek üzerinden sıyıran linter makinesi ile prese makinelerinin birlikte bulundurulması zorunludur.

(4) İplik yapımı veya çırçırılma sırasında meydana gelen pamuk lifi döküntülerini preselemek üzere, yalnız prese makinelerinden meydana gelen prese fabrikaları kurulabilir. Prese fabrikalarında lif (mahlıç) pamuklar preselenemez.

(5) Aynı fabrikada rollergin, sawgin ve lintergin makinelerinin bulunması halinde, bu makinelerle preseleri cinslerine göre fabrikanın ayrı binalarında veya aynı binanın ayrılmış bölümlerinde bulundurulur. Grup, sınıf ve tipleri farklı olan pamuklar, çırçır makineleri ayrı dahi olsa, aynı bölümde, aynı zamanda ve bir arada çırçırılmaz.

(6) Çekirdek kıran veya kaçırın, elyaf kesen, ondüle, nep veya sicim yapan çırçır makineleri çalıştırılmaz.

(7) Çırçırılma yerlerinde zemin, pamuklara yabancı madde karışmasını ve kirlenmeyi önleyecek nitelikte tahta, beton veya benzeri maddeden yapılır.

(8) Çırçırılmış pamukların prese yerine, kirlenmeden ve içlerine yabancı madde karışmadan götürülmesi gerekir.

(9) Çırçır ve prese fabrikalarının; bariz şekilde pamukta kirlenmeye neden olacak şekilde taşınan, fabrikaya getirilen kütlü pamukları alması, depolaması ve işlemesi yasaktır.

### Yardımcı cihazlar

**MADDE 6 -** (1) Çığitli pamuğun çırçırıldığı çırçır-prese ve linter fabrikalarında çalışma kapasitesi ölçüsünde;

a) Pamuk sevk aspiratörü veya konveyör,

b) Yedirici,

c) Besleme ünitesi,

ç) Separatör,

d) Kütlü pamuk ve lif pamuk kurutucusu,

e) Şiftleme makinesi,

f) Rutubet ölçme aleti,

g) Kütlü pamuk ve lif pamuk temizleyicisi,

ğ) Rutubetlendirici,

h) Kantar,

ı) Kimliklendirme için Organik kod/DNA barkod uygulama robotu,

i) Kimliklendirme ile birlikte çalışan izlenebilirlik için uygulama cihazı, ürün takibi sürecinde meydana gelen üretici/fabrika/lojistik/vb. gibi aşamalarda oluşan kimliklendirme ile eşlenik bilgileri yüklemeye/derlemeye yönelik yazılım, network, veri tabanı sistemi ve bileşenleri,

gibi pamuğun iyi çırçırılmasını, ve işlenmesini ve izlenebilirliğini sağlayacak temin edilecek cihazlardan Genel Müdürlükçe gerekli görülenler bulundurulur.

#### **Preseleme**

**MADDE 7 - (1)** Çırçırılanmış pamukların, prese yerine, kirlenmeden ve içlerine yabancı madde karışmadan götürülmesi zorunludur.

(2) Preseleme yerlerinde tabanlar, beton veya benzeri maddeden yapılı ve pamuklarla balyaların kirlenmelerini önleyecek şekilde temiz tutulur.

(3) Preseleme sırasında prese kasalarına su verilerek pamukların ıslatılması yasaktır.

(4) Preselemede damper kullanılır.

#### **Depolama**

**MADDE 8 - (1)** Çiğitli ve preseli pamuklar kapalı depolarda veya sundurmalarda korunur. Pamuklar açıkta bırakılmaz, kapalı yerlerde rutubetli veya vasıflarını bozacak şartlar altında muhafaza edilemez, gruplara ve tiplere ayrılmadan depolanamaz.

(2) Çiğitli pamukların depolanmasında çeşitli grup, sınıf ve tiplerdeki pamukların karışmasını, niteliklerinin bozulmasını, fazla basınç altında bulunmasını önleyecek ve bunların yeterince havalanmasını sağlayacak tedbirler alınır.

(3) Kütlü ve preseli pamukların konulacağı depolar, sundurma ve avlular pamuklara yabancı madde karışmasını ve kirlenmeyi önleyecek, rutubeti geçirmeyecek ve duvarları ile çatısının pamuğu her türlü hava etkisinden ve yangın tehlikesine karşı koruyacak şekil ve nitelikte yapılıdır.

#### **Tasnif odası**

**MADDE 9 - (1)** Çırçır-prese fabrikalarında en az bir adet tasnif odası bulundurulur. Tasnif odası aşağıda belirtilen özellikleri taşır:

<b>Özellik</b>	<b>Açıklama</b>
Duvarlar	- Işığın yansımalarını önlemek amacıyla mat olmak üzere açık gri renkli
Tavan	- Işığın yansımalarını önlemek amacıyla mat olmak üzere beyaz renkli - Yüksekliği en az 275 cm ve en çok 300 cm
Tasnif Masası	- Yüksekliği 90 cm ve genişliği 100 cm - Işığın yansımalarını önlemek amacıyla mat olmak üzere siyah veya gri renkli
Reflektör	- En az 1 adet - Tasnif masası ile arasındaki uzaklık en az 150 cm ve en çok 160 cm
Işık kasası	- Tavana asılı halde derinliği 25 cm, eni 65 cm ve boyu 125 cm - İçinde 3 çeşit elektrik ampulü kullanılır ve bunların verdiği ışıklar buzlu camdan geçirilerek renk bakımından homojen hale getirilir.
Işıklandırma	- 3 adet gün ışığı veren 40 watt ampul, 2 adet gök mavisi ışığı veren 25-40 watt floresan ampul ve 3 adet 40 watt beyaz ışık veren floresan ampul bulunur. - Işık şiddeti light-meter ile ölçülecek ise masalar üzerinde 80-100 foot candle, lüks-meter ile ölçülecek ise 700-800 lümen olmalıdır. (Foot candle değeri lüks-meter sonucununun 10,76 sayısına bölünmesi ile elde edilir.)

#### **Numune alma ve barkodlu etiket donanımı**

**MADDE 10 - (1)** Tek balya yöntemine göre kontrol yapacak çırçır-prese fabrikalarında;

a) Prese makinelerinin alt ve üst bölümlerine monte edilmiş, her balyadan uzun kenarı 30,5 cm, kısa kenarı 10 cm ve ağırlığı en az 115 gr olan pamuk numunesini otomatik şekilde kesmeye yarayan aparat,

b) Barkodlu etiket yapabilecek teknik donanım, bulunur.

#### **Laboratuvar**

**MADDE 11** - (1) Tek balya yöntemi için gerekli analizler Genel Müdürlükçe yetkilendirilmiş; çırçır-prese fabrikaları bünyesindeki laboratuvarlarda veya başka bir laboratuvarlarda yapılabilir.

(2) Tek balya yöntemine göre analizlerin yapılması için çırçır-prese fabrikasında laboratuvar kurulması halinde aşağıdaki koşulların sağlanması gerekir:

a) Pamuk elyafının teknik kriterleri ile sınıf ve tiplerini ölçen yüksek kapasiteli lif ölçüm cihazı ile HVI Modülü bulundurulur.

b) Pamukların teknik kriterlerinin belirleneceği ve sınıflandırılacağı laboratuvarın rutubet seviyesinin homojen şekilde % 65 (±2) bağıl nemde ve ısısının 21 °C (±1) olması gerekir.

c) Laboratuvarın tüm duvarları ısı yalıtımına sahip, kapı ve pencereleri ısı ve rutubet kaybını önleyecek nitelikte olmalıdır.

ç) Laboratuvar ortamının ısı ve rutubetini etkileyecek her türlü unsura karşı tedbir alınır, hijyen şartları sağlanır.

d) Laboratuvarlarda her bir cihaz başında aynı anda en fazla iki görevlinin çalışmasına izin verilir. Laboratuvar ortam ısı ve rutubet dengesinin bozulmaması ve analiz sonuçlarının hatalı olmaması amacıyla, laboratuvar görevliler haricinde kişiler bulundurulamaz.

e) Laboratuvar duvarlarında kullanılacak boyalar ve laboratuvar içerisindeki diğer tüm müştemilat ışığın yansımalarını önlemek üzere mat olur.

f) Yeterli kapasitede özel numune saklama deposu bulundurulur.

## **ÜÇÜNCÜ BÖLÜM**

### **Tasnif**

#### **Pamuk gruplarının sınıf ve tipleri**

**MADDE 12** - (1) Kısa elyaf (yerli), orta elyaf (upland) ve uzun elyaf pamuk gruplarının sınıf ve tipleri sondaj yöntemi için eEk-1 ve tek balya yöntemi için eEk-2 olarak tespit edilmiştir.

(2) Herhangi bir balyanın bir yüzünden alınan pamuk numunesi aynı balyanın diğer yüzünden alınan pamuk numunesinden daha düşük sınıfa girer veya daha kısa elyaf boyuna sahip olursa, söz konusu balyanın sınıflandırılması daha düşük elyaf sınıfına giren veya daha kısa elyaf boyuna sahip numuneye göre yapılır.

#### **Lintir ve lif döküntüsü pamuklar**

**MADDE 13** - (1) Sondaj yönteminde kullanılmak üzere, pamuk çiğdidinin üzerinde kalan liflerin lintir makineleriyle bir defa veya iki defa kesilmiş olma durumuna göre sınıflandırılan lintir pamukları ile çırçırılama veya iplik imalatı sırasında meydana gelen lif döküntüsü pamukların sınıf ve tipleri eEk-3'te belirtilmiştir.

#### **Pamuk tip numuneleri**

**MADDE 14** - (1) Türkiye'de üretilen pamukların tip numuneleri, çırçırılama şekli ve üretim bölgesi esas alınarak eEk-4'te tespit edilmiştir.

## **DÖRDÜNCÜ BÖLÜM**

### **Ambalajlama ve İşaretleme**

#### **Balya boyutları**

**MADDE 15 -** (1) Çırçırılama rollergin işletme tipine göre yapılan balyaların boyu 95 cm, eni 65 cm ve yüksekliği 105 cm olur. Yüksek basınçlı prese makineleri ile sawgin prese makineleri ve bu makinelerde yapılan balyalar için bu değerler uygulanmayabilir.

(2) Balyaların brüt ağırlığı, linter pamuğu ile çırçırılama ve iplik imalatı esnasında meydana gelen lif döküntüsü pamuk balyaları hariç olmak üzere, en az 190 kg olmalıdır.

(3) Kontrole sunulan partideki balyaların ağırlığı, partinin ortalama balya ağırlığından  $\pm 10$  kg sapabilir. Örneğin, bir defada kontrole sunulan ve 120 balyanın bulunduğu bir partinin toplam ağırlığı 25.200 kg olması halinde, söz konusu partideki balyaların ağırlığı ortalama balya ağırlığı olan 210 kg'dan  $\pm 10$  kg sapma ile 200 kg ile 220 kg arasında olmalıdır.

(4) Her partide en fazla bir balya için bu maddenin 2 nci fıkraya hükmü aranmaz ve bu balyanın ağırlığı bu maddenin 3 üncü fıkrasındaki hesaplamaya dahil edilmez.

#### **Ambalaj malzemeleri**

**MADDE 16 -** (1) Balyanın sarılmasında temiz, sağlam, yamasız ve yırtıksız dokuma veya örme %100 pamuklu bez kullanılır. Balyalar ambalaj malzemesi ile tam olarak örtülecek şekilde sarılır.

(2) Balyaların sarıldığı pamuklu (dokuma veya örme) bezlerin kenarları %100 pamuktan yapılmış naturel beyaz renkli iplikle (Maraş ipi, sömek ipi ve benzeri) dikilir. Sentetik elyaf karışımli iplikler kullanılmaz.

(3) Balyaların sarılmasında kullanılacak pamuklu dokuma ve örme bezlerin özellikleri aşağıdaki değerlere uygun olmalıdır:

<b>Pamuklu Dokuma Bez</b>		<b>Özellikler</b>
Eni		En az 90 cm
Çözümlü ipliği numarası		En az 6/1
Atkı ipliği numarası		En az 6/1
Çözümlü ipliği sıklığı		En az 12
Atkı ipliği sıklığı		En az 9
Birim alan kütle		225 g/m <sup>2</sup> ( $\pm$ %10)
Malzeme cinsi ve lif oranı		% 100 Pamuk
Renk		Beyaz veya ekru (naturel)
Kopma mukavemeti	Boyuna (çözümlü yönünde)	En az 400 N *
	Enine (atkı yönünde)	En az 350 N *
Uzama oranı	Boyuna (çözümlü yönünde)	En az % 9
	Enine (atkı yönünde)	En az % 1

<b>Pamuklu Örme Bez</b>		<b>Özellikler</b>
Eni		En az 90 cm
Örgü ipliği numarası		En az 10/1
Birim alan kütle		160-220 g/m <sup>2</sup>
Malzeme cinsi ve lif oranı		% 100 Pamuk
Renk		Beyaz veya ekru (naturel)
1 cm mesafedeki ilmek çubuk sayısı		En az 6 adet
1 cm mesafedeki 1 çubukta ilmek sıra sayısı		En az 10 adet
Patlama mukavemeti		En az 55 N*/cm <sup>2</sup>
Kopma mukavemeti	Boyuna	En az 50 N*

	Enine	En az 120 N*
Uzama oranı	Boyuna	En az % 20
	Enine	En az % 30
Yırtılma mukavemeti	Boyuna	En az 15 N*
	Enine	En az 15 N*

\* 1 kgf = 10 N

(4) Balyaların ambalajlarında kullanılan pamuklu dokuma veya örme bezin özellikleri konusunda tereddüt olması veya anlaşmazlık çıkması halinde, **Ürün Ticaret** Denetmeninin alacağı 1 metre boyunda 4 takım numunenin Bölge Müdürlüğünce belirlenecek üniversitelerde, yeterli laboratuvarlara sahip kamuya ait veya özel kuruluşlarda yaptırılacak analiz sonuçları ile pamuklu bezin türüne göre bu Tebliğin ilgili maddelerinde belirtilen değerlerle karşılaştırılarak sonuca göre işlem yapılır.

(5) Balyalarda her iki bombeli yüzün altına renkli naylon veya sülfite kâğıdı konulur.

#### **Naylon malzeme**

**MADDE 17 -** (1) Tek balya usulüne göre kontrole arz edilecek balyalarda yukarıda belirtilen ambalaj malzemesine ilave olarak yırtılma mukavemeti yüksek naylon kullanılabilir.

(2) Tek balya usulünde kontrole arz edilecek balyalarda kullanılacak naylonların;

- Beyaz renk hariç, tercihen yeşil, mavi veya kırmızı renk,
- Örgüsüz ve dokumasız,
- Esnekliğinin en fazla %2,
- Kalınlığının en az 0,75 mm, en fazla 1,25 mm aralığında,
- Geri dönüşümden elde edilmemiş malzemedan imal edilmiş,
- Bir balyadaki ağırlığının 1 kg'ı geçmemiş,
- Yırtılma mukavemetinin en az 300 kgf, olması şartları aranır.

#### **Balyaların sarılması**

**MADDE 18 -** (1) Balyaları sarmada kullanılan demir çember, çelik tel, plastik çember; yeni, sağlam, paslanmaya dayanıklı, balyanın kütlesine ve basıncına dayanabilecek özellikte, taşıma esnasında oluşan gerilmelere dayanabilecek şekilde yeterli mukavemete sahip olmalıdır. Her balyada en az altı adet bulunur.

(2) Balyaları sarmak için kullanılan demir çember, çelik tel, plastik çember prese kasalarının durumuna göre ambalaj malzemesinin altında veya üstünde bulunabilir.

(3) Balyanın sarılmasında kullanılan demir çemberin en fazla 1 mm kalınlığında ve en fazla 20 mm genişliğinde olması; çelik telin çapının 3,5 mm, kopma-çekme mukavemetinin 100 kg/mm<sup>2</sup>-120 kg/mm<sup>2</sup> olması gerekir.

(4) Her balyada en az altı çember kullanılmalı ve çemberler kenetleme usulü ile bağlanır. Kenarlara gelmemek ve yeni olmak koşulu ile en çok iki çemberde birer ek bulunabilir.

(5) Balyanın sarılmasında kullanılan plastik çemberin;

- Polyester malzemedan üretilmiş,
- Ölçülerinin en fazla 19 mm x 1,4 mm,
- En ve genişliğinin çember üzerinde eşit aralıklı herhangi bir noktadan yapılan ölçümler sonucunda bulunan kalınlık ve genişliğin çemberin ortalama kalınlığının  $\pm\%4$ 'ünü geçmeyecek şekilde,

- Kopma mukavemetinin 1100 kgf,
- Kaynak yerinden kopma mukavemetinin 900 kgf,
- Esne oranının en fazla %10,
- Uzunluğunun en fazla 305 cm,
- Ağırlığının en fazla 140 gr,
- Renginin yarı şeffaf yeşil veya opak yeşil,



h) Birleştirilmelerinde vibrasyon z-kaynaklı veya sıcak kaynak pnömatik çemberleme makinesi kullanılmış,  
olması şartları aranır.

#### **Linter pamuğu ve lif döküntüsü pamuk balyaları**

**MADDE 19 -** (1) Linter pamuğu ile çırçırılama ve iplik imalâtı sırasında meydana gelen lif döküntüsü pamuk balyalarına bu Tebliğin 16 ncı ve 18 inci maddelerinde verilen kurallar uygulanmayabilir. Söz konusu balyalar için bu Tebliğde belirlenen özelliklerde olması kaydıyla kullanılmış sağlam ve yırtıksız bezler ambalaj malzemesi olarak kullanılabilir. Ayrıca, linter ve lif döküntüsü pamuk balyalarının ambalajlarında pamuklu bezden başka naylon ve diğer ambalaj malzemeleri de kullanılabilir.

(2) Linter pamuk balyalarının ambalajında fazla ambalaj maddesi kullanılmasını önlemek için;

a) Normal basınçlı prese makinelerinde hazırlanan linter pamuk balyalarının iki yan yüzünün orta kısmının her birinde azami 30 cm açıklık,

b) Yüksek basınçlı prese makinelerinde hazırlanan linter pamuk balyalarının bombeli bir yüzünün iki yan yüzle birleştiği iki kenarının her birinde azami 20 cm açıklık,

c) Balyaların alt ve üst kapakları açık, bırakılabilir.

#### **Kaşe**

~~**MADDE 20 -** (1) Sondaj yöntemine göre preselenmiş balyaların işaretlemesi kaşe kullanılarak yapılır. Kaşe Ek-5'te belirtilen şekil ve özelliktedir.~~

~~(2) Kaşe balyanın bombeli yüzünün 3 üncü ve 4 üncü çemberleri arasında ve balyanın ortasına gelecek şekilde aynı konumda vurulur.~~

~~(3) İşaretleme rengi ve/veya mürekkebi ambalaj malzemesinden geçip lif pamuğa nüfuz etmemelidir.~~

~~(4) Firmalar özel marka ve işaretleri için 5x10 cm boyutunda ayrı bir kaşe yaptırarak balyanın arka yüzünün 3 üncü ve 4 üncü çemberleri arasında vurabilirler.~~

#### **Etiket**

~~**MADDE 21-20 -** (1) Sondaj ve Tek balya yöntemine göre preselenmiş balyaların işaretlemesi etiket kullanılarak yapılır. Etiket, Ek-6 5'de yer alan formata uygun olarak barkodlu etiket yapan teknik donanımda hazırlanır.~~

~~(2) Etiket, balyanın bombeli yüzünün 3 üncü ve 4 üncü çemberleri arasında kopartılamayacak ve sökülmecek şekilde yapıştırılır.~~

#### **İzlenebilirlik uygulaması**

**MADDE 21-** Organik kod/DNA barkod uygulama robotundan kimliklendirilerek preseleme aşamasına gelen ürünlere izlenebilirlik için DNA Barkod/DNA Bandrol ve kimliklendirmeye ilişkin diğer uygulamaları yapacak malzeme ve teçhizat ile ürüne ait eşlenik ve diğer bilgilerin yüklemesi yapılır. Yükleme işlemleri yazılım, ağ ve veri tabanı sistemleri ile uygulanır ve takip edilir. İzlenebilirlik uygulaması Ek-8'de yer alan asgari bilgileri içermek zorundadır.

#### **Kontrol mührü**

**MADDE 22 -** (1) Kontrolü yapılan balyaların üzerine kırmızı (bayrak rengi) matbaa mürekkebi kullanılarak ve yarısı kaşe veya yarısı barkodlu balya etiketi üzerine diğer yarısı ambalaj üzerine gelecek şekilde Pamuk Sorumlu Denetçisi tarafından Ek-7'de yer alan kontrol mührü **ibareli etiket yapıştırılır** vurulur.

(2) Tek balya yöntemine göre preselenmiş pamuklarda ambalaj malzemesi olarak naylon ve benzeri malzemelerin kullanılması durumunda **mühür kontrol mührü ibareli etiketin** tamamı etiket üzerine gelecek şekilde **yapıştırılır** vurulur.

## **BEŞİNCİ BÖLÜM**



## Numune Alma, Analiz ve Denetim

### Sondaj yöntemine göre numune alma

**MADDE 23 -** (1) Pamukların sondaj usulüne göre kontrolünde her partiye ait preselenmiş balyalar içinden en az % 2 ve en çok % 20 oranında seçilen balyalar açılır ve açılan balya ambalajlar ile içindekiler ayrı ayrı kontrol edilir. Kontrolde her balya ait olduğu partiyi temsil eder.

### Tek balya yöntemine göre numune alma

**MADDE 24 -** (1) Pamukların tek balya yöntemine göre kontrolünde, numuneler çırçır prese fabrikalarında bulunan prese kasalarının altına ve üstüne monte edilmiş numune alım bıçakları tarafından veya balyalar preselendikten sonra otomatik numune alım cihazı yardımıyla alınır. Numuneler hiçbir şekilde elle alınmaz.

(2) Örnek resmine eEk-87'de yer verilen numune alım bıçakları aşağıda belirtilen şartları taşır;

a) Kalınlığı en az 1 cm, uzunluğu en az 30 cm, eni en az 9 cm olan bir tabla üzerine monte edilmiş,

b) Uzun kenarlıklarda en az 30 cm uzunluğunda, kısa kenarın birisinde en az 6 cm uzunluğunda bıçak çıkıntısına sahip,

c) Çıkıntıları en az 2 cm yükseklik ve 1 cm kalınlığa sahip,

ç) Presenin alt ve üst tablalarına en az 4 adet vida ile sabitlenmiş, olur.

(3) Bir balyanın karşılıklı iki yüzünden numune alım bıçakları tarafından veya preseleme sonrası otomatik numune alma cihazı yardımıyla 30,5 cm boy, 10 cm en ve 115 gr ağırlıktan az olmamak üzere kesilen numuneler, üzerlerinde hiçbir değişiklik yapılmadan bir defada koparılıp alınır. Alınan her bir numune eşit iki parçaya bölünür. Balyanın her iki yönünün bombeli dış kısımlarından alınan numuneler birleştirilip balya etiketinin en altındaki kupon ile birlikte rulo haline getirilir. Balyanın her iki yönünün iç kısımlarından alınan numuneler de aynı şekilde birleştirilip yine balya etiketi üzerinden koparılmış olan bir kupon ile birlikte rulo haline getirilir. Dış kısımlardan alınan rulo haldeki numuneler analiz numunesi olarak 50 adet numune alabilecek büyüklükte beyaz renkte torbalara konulur. İç kısımlardan alınan rulo haldeki numuneler 50 adetlik kırmızı renkte büyük torbalara konulur ve şahit numune olarak çırçır-prese fabrikasının özel numune saklama deposunda en az bir yıl saklanır.

(4) Analiz ve şahit numune torbalarının ağzı kurşun sıkma pensi ile sıkılmış veya plastik şerit ile mühürlenmiş olmalıdır.

(5) Numunelerin giydirilmesi, kırılması ya da bir parçasının çıkartılması yasaktır. Her iki pamuk numunesinden de hiçbir parça, elyaf, toprağa veya herhangi bir yabancı maddeye bulanmış kısım çıkartılamaz.

(6) Yukarıdaki şartları taşımayan numuneler ile yapılan kontrol işlemleri geçersizdir.

### Sondaj yöntemine göre analiz

**MADDE 25 -** (1) Sondaj yöntemine göre kontrol bu Tebliğde belirtilen esaslara uygun şekilde alınmış numunelerin tasnif odasında el ve göz yordamıyla renk, yabancı madde ve çırçırlama şekli yönünden grup, sınıf ve tipinin belirlenmesi şeklinde yapılır.

### Tek balya yöntemi ne göre analiz

**MADDE 26 -** (1) Pamuk elyafının teknik kriterleri ile sınıf ve tipleri yüksek kapasiteli lif ölçüm cihazı ile HVI Modülü kullanılmak suretiyle belirlenir.

(2) Analiz yapılacak numunelerin, pasif kondüsyonlamada en az 48 saat süreyle uygun ısı ve rutubet seviyesine sahip odalarda bekletilerek ya da 15–20 dakika süreyle hızlı kondüsyonlamaya tabi tutularak, rutubet muhtevalarının % 6,75-% 8,25 seviyesine ulaşması sağlanır.

### İthalat denetimi

**MADDE 27-** (1) İthal edilecek pamuklar için aşağıdaki hüküm hariç bu Tebliğ hükümleri uygulanmaz.

(2) Pamuklar balya halinde ithal edilir ve ithal edilen balyaların işaretlemesinde menşe ülke, üretim yılı ve balya brüt ağırlığının belirtilmesi zorunludur.

## **ALTINCI BÖLÜM** **Çeşitli ve Son Hükümler**

### **Yetki**

**MADDE 28 -** (1) Bu Tebliğde yer alan hususlarla ilgili olarak uygulamaya yönelik önlemleri almaya ve gerekli düzenlemeleri yapmaya Genel Müdürlük yetkilidir.

### **Müeyyideler**

**MADDE 29 -** (1) Bu Tebliğe aykırı hareket edenler hakkında;

a) Pamukların Kontrolüne Dair Tüzükte,

b) Teknik Düzenlemeler Rejimi Kararında ve ilgili diğer mevzuatta,  
öngörülen müeyyideler uygulanır.

### **Yürürlükten kaldırılan tebliğler**

**MADDE 29 30-** (1) Aşağıda yer alan tebliğler yürürlükten kaldırılmıştır:

a) 27/7/2001 tarihli ve 24475 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Preselenmiş Pamukların Standardizasyonuna İlişkin Tebliğ- (Dış Ticarete Standardizasyon 2001/20);

b) 27/7/2001 tarihli ve 24475 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Preselenmiş Pamuk Balya Ambalajlarına İlişkin Tebliğ (Dış Ticarete Standardizasyon 2001/21);

c) 21/8/2009 tarihli ve 27326 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Preselenmiş Pamukların Tek Balya Standardizasyonuna ve Kontrolüne İlişkin Tebliğ (Tebliğ No: 2009/37)- 14/8/2012 tarihli ve 28384 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Pamukların Standardizasyonuna İlişkin Tebliğ (Ürün Güvenliği ve Denetimi: 2012/27) yürürlükten kaldırılmıştır.

(2) Diğer mevzuatta Pamukların Standardizasyonuna İlişkin Tebliğ (Ürün Güvenliği ve Denetimi: 2012/27)’e yapılan atıflar bu Tebliğe yapılmış sayılır.

### **Atıflar**

**GEÇİCİ MADDE 1 -** (1) 27/7/2001 tarihli ve 24475 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Preselenmiş Pamuk Balya Ambalajlarına İlişkin Tebliğ (Dış Ticarete Standardizasyon 2001/21)ine yapılan atıflar bu Tebliğe yapılmış sayılır.

### **Yürürlük**

**MADDE 30 31-** (1) Bu Tebliğ yayımı tarihinde yürürlüğe girer.

### **Yürütme**

**MADDE 31 32-** (1) Bu Tebliğ hükümlerini Ekonomi Ticaret Bakanı yürütür.