06.08.2015 Günlü 126-B/30 Sayılı İnceleme Raporu

T.C. - Ticaret Bakanlığı - Gümrükler Genel Müdürlüğü - 07.06.2016 Tarihli 16532330 Sayılı Yazı - 06.08.2015 Günlü 126-B/30 Sayılı İnceleme Raporu

T.C. GÜMRÜK VE TİCARET BAKANLIĞI Gümrükler Genel Müdürlüğü

Sayı : 85593407-663.05[GGM-İR2647] **Konu :** 06.08.2015 günlü 126-B/30 sayılı İnceleme Raporu

07.06.2016/16532330 DAĞITIM YERLERİNE

Gümrük ve Ticaret Müfettişi Lütfi UYANIK tarafından düzenlenen 06.08.2015 günlü 126-B/30 sayılı İnceleme Raporunun bir örneği ekte gönderilmektedir.

Mezkur Raporun "IV-Değerlendirme ve Sonuç" bölümünde belirtilen hususların Bölge Müdürlüğünüzce de değerlendirilerek işlem yapılması hususunda gereğini rica ederim. Bilgi ve gereği rica olunur.

Erkan ERTÜRK Daire Başkanı

Ek : 1 adet İnceleme Raporu örneği.

Dağıtım : Tüm Gümrük ve Ticaret Bölge Müdürlükleri

T.C. GÜMRÜK VE TİCARET BAKANLIĞI Gümrük ve Ticaret Müfettişliği

SAYI :126-B/30

06.08.2015/9685121 İNCELEME RAPORU

I-BAŞLANGIÇ:

Gümrük ve Ticaret Bakanlığı Rehberlik ve Teftiş Başkanlığı'nın bila günlü ve sayılı yazıları ekinde Bakanlık Makamı'ndan 14.04.2015 günlü 7209606 sayılı Onay ile 14.04.2015 günlü 7209885 sayılı Onay'ın alınması üzerine çalışılmaya başlanılmıştır.

II- İŞİN KONUSU:

Plastik sektöründe; DİR kapsamında Polipropilen/Polietilen hammaddesi ithal edilerek boru, halı, beyaz eşya-otomotiv vb. sektörlerde üretim yapan firmaların üretim sürecinde ortaya çıkan plastik hurdasının ikincil işlem görmüş ürün olarak ithalatı esnasında KDV'den muaf olarak ithal edilmesi sebebiyle, plastik hammaddenin farklı amaçlarla işlenmesi esnasında oluşan hurdanın ikincil işlem görmüş olarak ithalinde tabi olması gereken KDV hususuyla ilgili teklif ve önerilerimiz işbu Raporun konusunu oluşturmaktadır.

III- YAPILAN İNCELEME VE ARAŞTIRMA:

1-Bakanlık Makamı'nın 14.04.2015 Günlü 7209606 ile 7209885 Sayılı Onayların İncelenmesi:

2014 yılı plandışı sonradan kontrol programı kapsamında beyaz eşya sektöründe faaliyet gösteren .... Company, boru sektöründe faaliyet gösteren ..... Plastik, halı sektöründe faaliyet gösteren ....San.ve Tic.Ltd. firmalarının dahilde işleme rejimi kapsamında yaptıkları ithalat ve ihracatların üretim ve muhasebe kayıtları ile karşılaştırılarak yapılan inceleme ve araştırma sonucunda elde olunan tespitlerimiz daha detaylı olarak araştırılabilmesi için bu üç firma için ayrı ayrı onay alınmış olup bu esnada dahilde işleme kapsamında getirilen polietilen/polipropilen cinsi hammaddenin üretime sevkedilip, üretim süreci sonucunda ortaya çıkan hurda plastiğin (ikincil işlem görmüş ürün) ithali sırasında KDV'den muaf olarak ithal edildiği anlaşılmıştır (Ek1-2).

2- Plastik Ürünlerinin Üretim Sürecinin incelenmesi

-Plastik, birbirine eklenme özelliği gösteren moleküllerin, bir düzen içerisinde sıralanarak eklenmesi ile oluşturulan organik kimyasal bir madde olduğu, Moleküllerin sıralanma düzeninde yapılacak bir değişim, ya da doğrudan molekül yapısındaki farklılaştırma ile değişik nitelikte ve özelliklerde, birbirlerinden çok farklı yeni plastikler elde edilebilir.

-Plastikler genel olarak iki grupta toplanır:

- Termo" plastikler

- Termoset plastikler

Termoplastikler, ısı ile şekil değiştirebilen plastikler olup, ısıtılarak/dönüştürülerek tekrar şekil verilebilir, termoplastikler ısı ile şekil değiştirdiğinde yapısal bir değişikliğe uğramadığı,

Termoset plastikler ise, bir kez ısı ile şekillendirildikten sonra, ısı ile yeniden şekillendirilemeyen plastiklerdir. Termoset plastikler ısı ile yapısal bir değişikliğe uğrayan plastiklerdendir.

Gündelik hayatta kullanılan plastikler termoplastik cinsi olup, yaygın olarak kullanılan plastiklerin hammadde türleri ise aşağıda belirtilmiştir;

[] Polietilen (Polyethylene) (PE): Geniş bir kullanım alanı vardır.

[] Polipropilen (Polypropylene) (PP): Yaygın kullanılan plastiklerdendir. Otomobil yan sanayinde, bahçe mobilyalarında vb. yerlerde kullanılır.

[] Polistiren (Polystyrene) (PS): Paketleme, elektronik ve beyaz eşyaların plastik kısımları vb. kullanım alanları vardır.

[] Polietilen tereftalat (Polyethylene terephthalate) (PETE): Pet şişe ismi bu malzemeden gelmektedir.

[] Polyamid (Polyamide) (PA) (Nylon): Fiber, diş fırçası kılları, misina vb. kullanım alanları vardır.

[] Polyester (Polyester): Tekstilde kullanımı yaygındır.

[] Polivinil klorid (Polyvinyl chloride) (PVC):Boru, profil vb. imalatında kullanılır.

[] Polikarbonat (Polycarbonate) (PC): CD, gözlük vb. imalatında kullanılır.Alevi iletmeme ve kendini söndürme özelliğine sahiptir.

[] Akrilonitril bütadien stiren (Acrylonitrile butadiene styrene) (ABS): Elektronik aletlerin plastik aksamında yaygın olarak kullanılır.

[] Poliviniliden klorid (Polyvinylidene chloride) (PVDC) (Saran): Yiyecek paketlemede kullanılır.

İnceleme konusu mezkur Firmalar tarafından hammadde olarak kullanılmak üzere ithal edilen polipropilenler ve polietilenlere ilişkin olarak Gümrük Tarife Cetveli izahnamesinin incelenmesinde söz konusu eşyaların 3901 ve 3902 fasıllarında sınıflandırıldığı, söz konusu eşyalara ilişkin olarak;

"39.01 - ETİLEN POLİMERLERİ (İLK ŞEKİLLERDE).

3901.10 - Özgül kütlesi 0,94'ten az olan polietilen

3901.20 - Özgül kütlesi 0,94 veya daha fazla olan polietilen

3901.30 - Etilen-vinil asetat kopolimerleri

3901.90 - Diğerleri

Polietilen, çok geniş kullanım alanına sahip, yarı şeffaf bir maddedir. Alçak- yoğunluk polietilen (LDPE) yani 20 ^{O}C'de 0,94 den daha az özgül kütleye sahip olup (aditif-serbest polimer bazında hesaplanmış), özellikle gıda ürünlerinin ambalajlanmasında ve genellikle ambalaj filmi olarak, kağıt, ağaç lifi levhası, alüminyum, folye vb. kaplamasında, elektrik izalatörü olarak ve çeşitli ev eşyasının, oyuncakların üretiminde kullanılır. Bu Fasıl, ayrıca, lineer alçak yoğunlukta polietileni (LLDPE) de içermektedir. Yüksek yoğunluk polietilen (HDPE) ise, 20 ^{O}C'de 0,94 veya daha fazla özgül kütleye sahip (aditif -serbest polimer bazında hesaplanmış) polietilendir. Şalümo ile ve enjeksiyon kalıplama maddelerinin üretiminde, çuval dokumasında, benzin ve yağ kaplarının yapımında, **boruların ekstrüksiyonu vs. için kullanılır.** Etilen-vinil asetat kopolimerlerinin kullanılma alanlarına, kolay kapanan kapak yapımı ile çantaların astarlanması da dahildir.

39.02 - PROPİLEN VE DİĞER OLEFİNLERİN POLİMERLERİ (İLK ŞEKİLLERDE).

3902.10 - Polipropilen

3902.20 - Poliizobütilen

3902.30 - Propilen kopolimerleri

3902.90 - Diğerleri

Polipropilenin genel fiziksel özellikleri, yüksek yoğunluktaki polietilenlere benzer. Polipropilenlerin ve propilen kopolimerlerinin çok geniş bir uygulama alanları vardır. Örn; ambalajlama filmi, otomobillerin, aletlerin, mutfak eşyalarının, vb. kalıplanmasında, tel ve kablo kaplamasında, yiyecek kaplarının kapatılmasında, kaplanmış ve ince tabaka halindeki ürünlerin, şişelerin, tabloların yapımında ve hassas cihazların muhafazasında kullanılan kapların yapımında, nakledici kanallarda, tank kaplamalarında, kimyasal tesis borulamasında, halıların tabanında kullanılır. Poliizobütilen kafi derecede polimerize olduğu zaman kauçuğa benzer, fakat sentetik kauçuğun tanımlanmasına uymadığı için 40. Fasılda yer almaz. Suya dayanıklı kaplamaların yapımında ve diğer plastiklerin modifiye edilmesinde kullanılır"

Açıklamalarının yer aldığı görülmüştür.

Söz konusu hammaddelerin ise;

[] Polipropilen ve polietilen hammaddeleri; ham petrol türevlerinden olan "Naphta" maddesinden elde edilen propilen moleküllerinin uç uca eklenerek büyük moleküllerin elde edilmesi işlemi ile elde edilen natural beyaz renkli bir malzeme olduğu, Üretiminde ortalama % 97 oranında ham petrolden elde edilen türevler kullanıldığı için, bulunabilirliği ve fiyat durumu dünya ham petrol rezervleri ve fiyatlarına doğrudan bağlı olduğu,

[] Bugün boru, halı, çeşitli makine cihazların aksam ve parçasının üretiminde hammadde olmasından dolayı yaygın bir çok kullanım alanı olduğu, polipropilen hammaddesinden plastiklerin değişik kullanım yeri ve amaçlarına uygun olması için karışık bir dizi kimyasal işlemler sonucunda, sertlik, esneklik, ısı dayanımı ve kırılganlık gibi fiziksel özellikleri üzerinde geliştirmeler yapıldığı, diğer plastik malzemelerine oranla daha pahalı olan Polipropilen hammaddesinin en büyük avantajının ise yüksek sıcaklık ve basınçlara çok uzun yıllar dayanabildiği özelliklerine haiz olduğu görülmüştür.

[] Nitekim Ülkemizde de polietilen sistemlerinin kullanımının yaygınlaştığı, polietilen hammaddesini özellikle plastiklerin üretim sürecinde daha uzun ömürlü, daha dayanıklı, daha hızlı monte edilebilen ve daha ekonomik olmasından dolayı ana hammadde olarak yaygın bir şekilde kullanıldığı, önceleri PVC, ABS, POLIASETAL ve POLIBITULEN hammaddeleri ile başlayan plastik üretim sistemlerinin son yıllarda POLIETILEN teknolojisindeki gelişmelere paralel olarak POLIETILEN sistemlerine yöneldiği,

Görülmüştür.

Plastiğin işlenmesinde başlıca iki yöntem vardır;

a-) Ekstrüzyon yöntemi;

Ekstrüzyon yöntemi, çubuk, profil, boru, tel ve diğer kalın cidarlı profillerin biçimlendirilmesinde kullanılan önemli bir plastik şekil verme yöntemidir. İstenilen şekli elde etmek için tasarlanmış kalıbın ısıtılması ve presin kovanının önüne yerleştirilmesinin ardından, kontrollü ısıtılmış alüminyum biyeti, zımbanın uyguladığı basınçla kalıbın içinden geçerek istenilen profilin çıkması sağlanır. Profil konveyörde soğutulur ve istenen boyda kesim işlemine tabi tutulur. Kesilen

profiller termik fırınında yaşlandırma işlemine tabi tutularak sertleştirilir. Ekstrüzyon yöntemi ile üretilen profillerin kullanım alanlarını sıralamak gerekirse; İnşaat sektörü ve mimari uygulamalar (kapı, pencere, cephe v.b.), araçlar (otomobil, gemi, uçak, tren), elektrik, gıda ve kimya endüstrileri sayılabilir.

Plastik ekstrüzyon yöntemi genellikle boru, hortum, kablo, profil vb. plastik malzemelerin yapımında kullanılan bir imalat yöntemidir.

Ekstrüzyon sisteminin; bir motor aracılığıyla, ısıtıcı ile kaplanmış bir kovan içindeki vidanın döndürülerek sıcaklık ve basınç altında plastik granüllerin eritilmesi ve erimiş haldeki plastiklerin kalıp boyunca şekillendirilmesi, kalıbın şeklinin, borunun içindeki kanalın şeklini de belirlediği, plastikler soğutulduktan sonra katılaşmış hale geldiği, daha sonra plastiklerin eşit aralıklarla kesilip stoklandığı bir sistem olduğu,

Görülmüştür.

b-)Enjeksiyon yöntemi;

Plastik enjeksiyon, sıcaklık yardımı ile eritilmiş plastik hammaddenin bir kalıp içine enjekte edilerek şekillendirilmesi ve soğutularak kalıptan çıkarılmasını içeren bir imalat yöntemidir. Bu metot ile en küçük komponentlerden, bahçe mobilyalarına kadar çok çeşitli ebat ve kategorilerde plastik parçalar imal edilebilir. En yaygın imalat yöntemlerinden biridir. İşlemin gerçekleştirildiği makineye plastik enjeksiyon makinesi denir.

Enjeksiyon makinalarının periyodik olarak çalıştığı, huniden alınan hammaddenin ısıtılmış bir silindir içinde eritilerek burgu tarafına kalıp içinde püskürtüldüğü, erimiş granülün kalıp boşluklarına doldurulmasından sonra kalıp içinde donduğu ve neticede tam veya yarı mamül parça olarak kalıp çıkarılması şeklinde çalıştığı,

Yapılan inceleme ve araştırmalarımız sonucu anlaşılmıştır.

3- Ekstrüzyon ve Enjeksiyon Sistemlerinde Hurda Plastiğin Ortaya Çıkış Nedenlerinin İncelenmesi:

-Ekstrüzyon yöntemi ile üretimde oluşan hataların kaynaklarını genel olarak 4 başlık halinde incelemek mümkündür. Bunların:

>> Makineden kaynaklanan üretim hataları

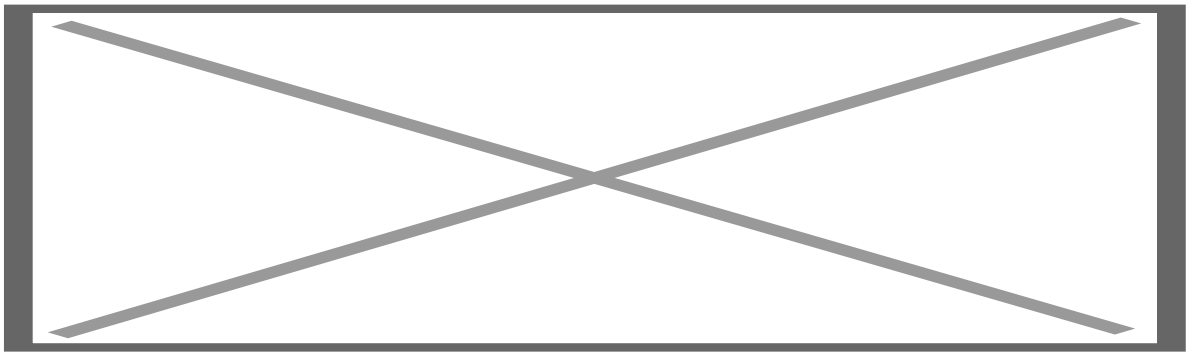
>> Hammaddeden kaynaklanan üretim hataları

>> Çalışandan kaynaklanan üretim hataları

>> Ortamdan kaynaklanan üretim hatalarından oluştuğu görülmektedir.

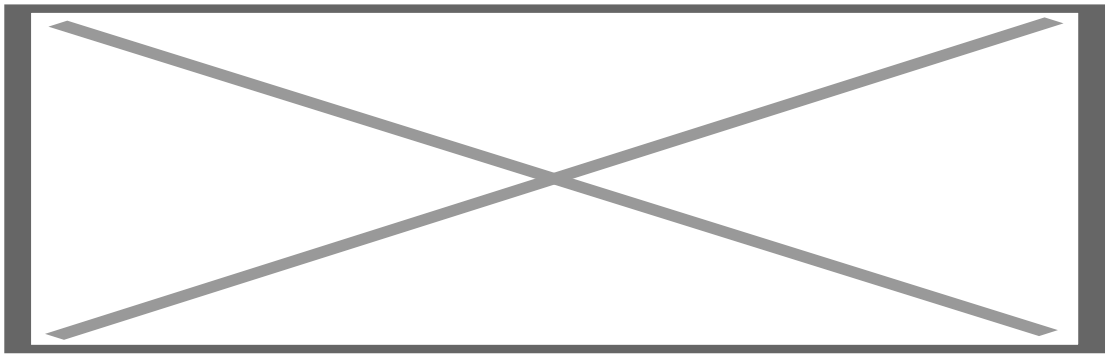
a) Makineden Kaynaklanan Üretim Hataları:

Ekstrüzyon ile üretimde makineden kaynaklanan üretim hataları dendiğinde; set edilen makine değerlerindeki yanlışlıkların veya makinede meydana gelmiş bir arızanın ürüne olumsuz olarak yansıması şeklinde olduğu, aşağıda makineden kaynaklı üretim hataları sonucu ortaya çıkan hurdalara ait resimlere yer verilmektedir.



b) Hammaddeden Kaynaklanan Üretim Hataları:

Ekstrüzyon yöntemi ile plastik işleme de hataya yol açan bir diğer önemli faktör hammaddedir. Hammaddenin uygun olarak seçilip hazırlanmaması ürüne yansıyacak ve ürünün istenen özellikte olmasını engelleyecektir hammaddeden kaynaklanan plastik hurda atıklarından bazılarına aşağıdaki resimlerde yer verilmektedir.



c) Çalışandan kaynaklanan üretim hataları:

Ekstrüzyon makinelerinde üretim sırasında meydana gelen hataların bir diğer nedeni çalışanın kendisidir. Üretimde çalışan kişiler üretim sırasında kendilerinden beklenen davranışları göstermediğinde bu durum ürün üzerine hata olarak yansıyabilmektedir.

d) Ortamdan Kaynaklanan Üretim Hataları:

Ekstrüzyon makinelerinde üretim sırasında meydana gelen bir diğer hata nedeni de çalışma ortamıdır. Çalışma ortamının uygun olmaması üretimin de uygun olmamasını beraberinde getirecektir.

-Enjeksiyon sisteminde ise hurda atıkların sebepleri çoğunlukla; proses sırasında yapılacak bir veya birkaç küçük değişiklikle giderilebilmektedir.

Eğer Üretilen parça istenen standartlarda değilse problem hammadde, kalıp, proses tekniği (çalışma şartları) makine seçeneklerinden birine ya da birkaçına birden müdahale edilerek çözülebilmektedir. Bu yöntemde görüldüğü üzere ektrüzyon yöntemine göre üretim sonucunda ortaya çıkan sorunlar daha kolay önlenebilmektedir. Genel olarak enjeksiyon sistemiyle üretimde üretim sorunları;

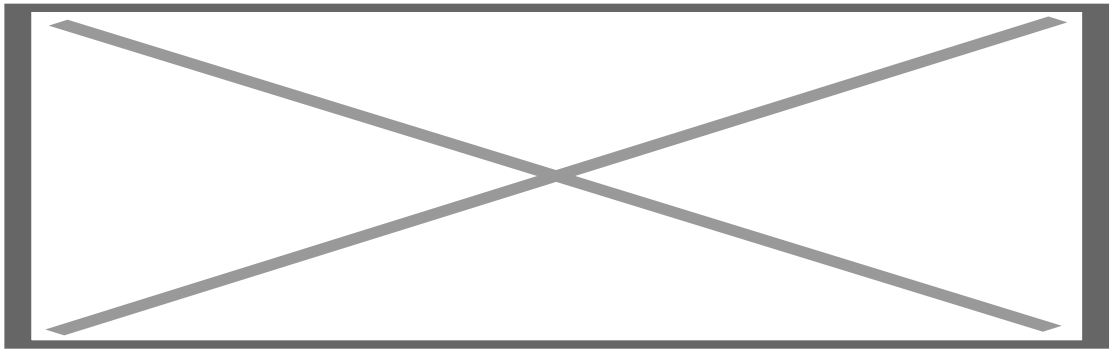
>> Proses öncesinde (hammadde tedariki ve depolama)

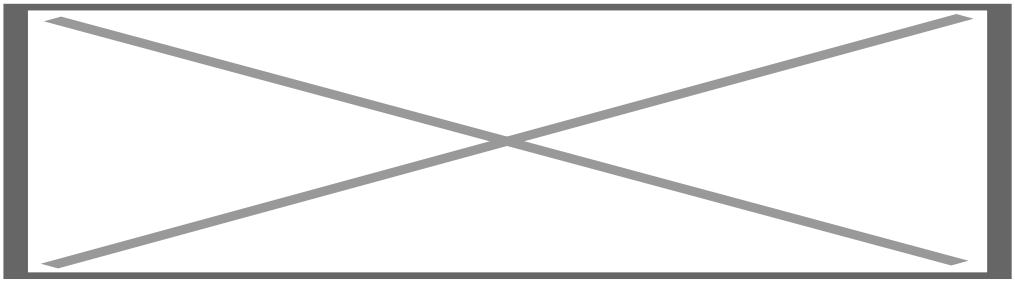
>> Proses sırasında (çevrim sırasındaki çalışma şartları)

>> Proses sonrasında (parçalara son işlem uygulanması, paketleme, taşıma) aşamalarında meydana gelir. Proses öncesinde ya da sonrasında meydana gelen problemler genelde "hammadde kirlenmesi, renklendirme, tozlanma, nem alma" gibi sebeplerden kaynaklandığı, bu tür problemlerin çözümleri genellikle kolay olduğu, proses sırasında meydana gelen problemlerin ise daha karışık olduğu anlaşılmaktadır.

Aşağıdaki resimlerde enjeksiyon sistemine göre üretim sonucu ortaya çıkan plastik hurda atıklara yer verilmektedir.

Üretim esnasında en fazla ortaya çıkan hurda çapaklardan kaynaklanmaktadır.



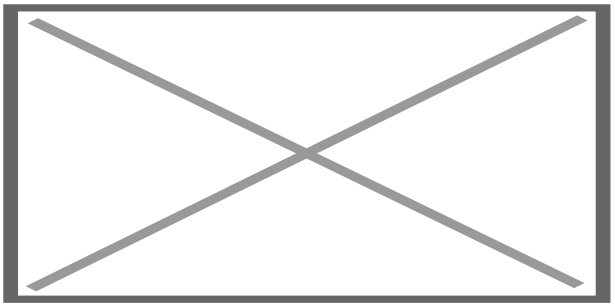


4- Üretim Sürecinde ortaya çıkan Hurda Plastiğin Geri Dönüşüm Sürecenin İrdelenmesi:

Görüldüğü üzere yukarıda anlatılan plastik hurdalarının tamamı kolay bir şekilde tekrar üretime geri sokulmaktadır.

-Ekstrüzyon sistemiyle polietilen plastiklerin üretimi sonucu ortaya çıkan plastik atıklar geri dönüşüm süreciyle tekrardan ayrılarak ve öğütülerek sanayi sektörüne granül polipropilen olarak hammadde veya yarı mamul olarak kazandırıldığı, bu atıklar gerek iç piyasa ve gerekse dış piyasa sanayi kuruluşlarında yeniden plastik esaslı mamul veya yarı mamul üretiminde kullanıldığı, (örneğin şişe, ambalaj malzemeleri, pencere, kapı, çocuk oyun sahası, su kaydırağı, oyuncak, elektrik direği, kablo, otomotiv sanayi, çeşitli evsel araç-gereçler vb.).

-Atık hale gelmiş plastik malzemelerin tekrar üretime uygun hammadde haline dönüştürmeye yarayan, ekstrüzyon sistemiyle çalışan Plastik geri dönüşüm makinesi, atık hale gelmiş plastik malzemeleri tekrar üretim hammaddesine dönüştüren makineler olduğu anlaşılmış olup aşağıdaki şekilde tipik bir plastik geri dönüşüm makinesinin yer verilmiştir.



-Plastik geri dönüşüm işleminin ise dört ana aşamadan oluştuğu;

1-Atık plastiği toplama ve uygun şekilde depolama,

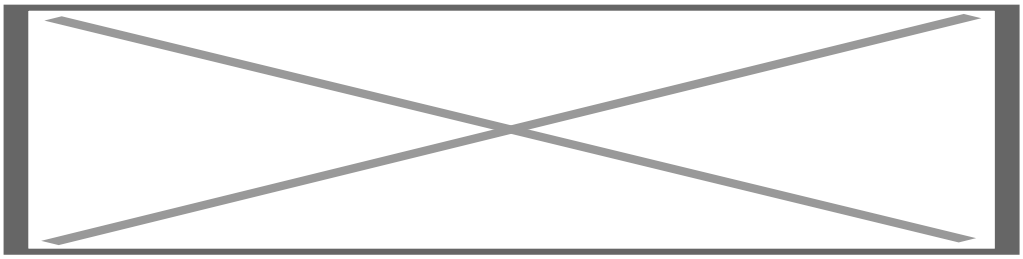
2-Plastik malzemeleri özelliklerine göre ayırma, kirli plastiğin su tanklarında veya tamburlu yıkama makinelerinde yıkanıp temizlenmesi, öğütülmesi, kurutulması,

3-Ekstrüzyona hazır hale getirme aşaması,

4-Ekstrüzyonda granül hammadde elde etme aşaması.

Anlaşılmaktadır.

Aşağıdaki resimlerde üretim sürecinde çıkan plastik atıklardan geri dönüşüm süreci sonucu ortaya çıkan değişik granül örnekleri görülmektedir.



Bu anlatılan nitelikli ve kompleks bir geri dönüşüm sürecine ilişkindir.

Ancak piyasada genellikle bu işlem farklı sektörlerde üretim yapan firmaların üretim esnasında ortaya çıkan hurda plastiği kendi bünyesinde öncelikle cinslerine göre ayrılarak kırma makinalarında kırılıp küçük parçalara ayrılır. İşletmeler bu parçaları direkt olarak belli oranlarda, orijinal hammadde ile karıştırarak üretim prosesinde kullanabildiği gibi; tekrar eritip katkı maddeleri katarak ikinci sınıf hammadde olarak da kullandığı görülmüştür.

Dolayısıyla kırma işlemi daha basit ve kolay bir yöntem olduğu için birçok firmanın bu yöntemi kullandığı anlaşılmıştır.

Plastiğin geri dönüşümü sisteminin temel basamakları toplama, ayıklama ve türlerine göre ayırma, değerlendirme ve ekonomiye kazandırmadır. Değerlendirme; temiz ayrılmış kullanılmış malzemelerin ekonomiye geri dönüşüm işlemidir. Bu işlemde malzeme kimyasal ve fiziksel olarak değişime uğrayarak yeni bir malzeme olarak ekonomiye geri döner. Plastik ambalaj atıkları yıkanıp granül haline dönüştürülerek ikincil ürün üretiminde hammadde olarak kullanılmaktadır. Bunların kullanım yeri bazen pis su borusu, elyaf dolgu malzemesi, sera örtüsü,

plastik torba, marley olurken, bazen de otomotiv sektöründe araba yedek parçası olmaktadır. Çok farklı biçim ve boyutlardaki plastik ürünler granül biçimine getirilerek, üretime hammadde olarak kazandırılır. Bu amaçla kırma makineleri, agromer makineleri, granül ekstrüderleri, kesme sistemleri, pelletizer granül ve kafadan kesmeli granül makineleri kullanılır.

Sonuç olarak;

-Plastik geri dönüşüm makinelerinde, atık plastik ürünlerin dönüşüm tesislerinde granül haline getirildiği ya da firmaların kendi bünyelerinde bulunan kırma makinalarında kırılıp küçük parçalara ayrıldığı İşletmeler bu parçaları direkt olarak belli oranlarda, orijinal hammadde ile karıştırarak üretim prosesinde kullanabildiği gibi; tekrar eritip katkı maddeleri katarak ikinci sınıf hammadde kullandığı anlaşılmıştır. Dolayısıyla plastik hurdaların basit yöntemlerle üretim sürecinde tekrar kullanıldığı anlaşılmıştır.

4-: İkincil İşlem Görmüş Hurda İthalat Sürecinin İncelenmesi:

Plastikten mamul ürünlerin üretimi ile iştigal eden firmaların DİR kapsamında yurt dışından ithal ederek getirdikleri plastik hammaddesi polipropilenlerin ve polietilenlerin üretime alınması sonucu ortaya çıkan hurda plastik atıklarının (ikincil işlem görmüş ürünlerin) 4051 rejim koduyla kati ithalatının yapıldığı, Söz konusu plastik döküntü, kalıntı ve hurdaların GTİP'lerine aşağıda yer verilmiştir;

3915.10.00.00.00 - Etilen polimerlerinden olanlar

3915.20.00.00.00 - Stiren polimerlerinden olanlar

3915.30.00.00.00 - Vinil klorür polimerlerinden olanlar

3915.90 - Diğer plastiklerden olanlar:

- Propilen polimerlerinden olanlar:

3915.90.11.10.00 - - - Katılma polimerizasyonu ürünleri

3915.90.11.90.00 - - - Diğerleri

- - - Diğerleri:

3915.90.80.00.11 - - - Polietilen tereftalattan (PET) olanlar

3915.90.80.00.19 - - - Diğerleri

Plastik sektöründe faaliyet gösteren firmaların hurda plastik atıkların (ikincil işlem görmüş ürünlerin) kati ithalatı sonucunda söz konusu plastik hurdaları KDV kanununun 17/4-g hükmü uyarınca KDV den müstesna olarak ithalatının gerçekleştirdiği görülmüştür.

Ancak firmalarda yapılan tespitlerimizde; firmaların DİİB'inde belirttikleri fire (hurda) oranları kadar hurdalarının çıkmadığı, çıkan hurdayı ise genellikle kendi kırma makinalarında kırarak tekrar üretimde kullandıkları, eğer geri dönüşümü yapılacak plastik hurdasının kırılması ve işlenmesi daha büyük makine gerektirmesi yada birim geri dönüşüm maliyetinin yüksek olduğu durumlarda geri dönüşüm firmalarına satıldığı gözlemlenmiştir. Örneğin DİİB'inde fire oranı % 2, telef oranı % 6 olarak beyan edilmiş, firmanın 2013 yılındaki ikincil işlem görmüş ürün ithalatı ile 2013 yılı hurda satışları karşılaştırıldığında firmanın hurda diye beyan ettiği polipropilen telefinin tamamının hurda olarak üretim sürecinden çıkmadığı anlaşılmıştır. Yani örnek olarak; firma % 6 oranında hurda telef çıkacağını beyan etmiş ancak firmanın hurda telefi % 6 değilde % 3 çıkmış böylelikle firma polipropilen ithalatının % 3 'lük kısmı kadar ihracat yapma taahhüdünden kurtulduğu gibi gümrük vergisi ve kdv ödemeden % 3 oranında polipropilen hammaddesi temin etmiştir. Çünkü bu aradaki kısmı firma ya kendisi tekrar üretimde kullanmış ya da bu kadar firesi çıkmamıştır. Hurda satışlarının ise geri dönüşüm firmalarına yapıldığı gözlemlenmiştir.

5-Mevzuat Hükümlerinin İncelenmesi:

-3065 Sayılı Katma Değer Vergisi Kanunun Diğer İstisnalar başlıklı 17/4-g fıkrası hükmünde aynen;

"*....ile metal, plastik, lastik, kauçuk, kâğıt, cam hurda ve atıkların teslimi*" katma değer vergisinde müstesna olduğu,

-1 Seri Nolu Katma Değer Vergisi Genel Uygulama Tebliğinin 2.1.3.3.3. Hurda ve Atık Teslimi Başlıklı Bölümünde aynen;

2.1.3.3.3.1. Tevkifat Uygulayacak Alıcılar ve Tevkifat Oranı

"*Metal, plastik, lastik, kauçuk, kâğıt, cam hurda ve atıklarının teslimi 3065 sayılı Kanunun (17/4-g) maddesi gereğince KDV'den müstesnadır. Ancak, bu malların teslimi ile ilgili olarak aynı Kanunun (18/1) inci maddesine göre istisnadan vazgeçilmesi mümkündür.*

İstisnadan vazgeçenlerin metal, plastik, lastik, kauçuk, kâğıt, cam hurda ve atıklarının tesliminde, Tebliğin (I/C-2.1.3.1/a ve b) bölümü kapsamındaki alıcılar tarafından (5/10) oranında KDV tevkifatı uygulanır." Hükümlerinin yer aldığı,

2.1.3.3.3.2. Kapsam

Mezkur tebliğin kapsam başlıklı kısmının ilk paragrafında ise aynen;

"***Hurda kavramı; her türlü metal, plastik, lastik, kauçuk, kâğıt ve cam hurdasını, bunların hurda halindeki karışımlarını, (aynen veya onarılmak suretiyle üretim amaçlarına uygun olarak kullanılamayacak haldeki) metal, plastik, lastik, kauçuk, kâğıt ve cam karakterli her türlü ham, yarı mamul ile mamul maddeyi ifade etmektedir.***"

Mezkur tebliğin kapsam başlığındaki açıklamalar arasında;

"*Ayrıca, hurda veya atık niteliğindeki; her türlü kâğıt, karton, mukavva, kauçuk, plastik ile bunların kırpıntıları, naylon, lastik kırıkları, cam şişe, kavanoz, otomobil ve pencere camları, cam kırıkları teslimleri de tevkifat uygulaması kapsamındadır.*" Hükümlerinin yer aldığı,

-Yine mezkur tebliğin **2.1.3.3.4. Metal, Plastik, Lastik, Kauçuk, Kâğıt, Cam Hurda ve Atıklarından Elde Edilen Hammadde Teslimi** başlıklı kısmında aynen;

"22.1.3.3.4.1. Tevkifat Uygulayacak Alıcılar ve Tevkifat Oranı

KDV mükellefleri tarafından Tebliğin (I/C-2.1.3.3.4.2.) bölümünde belirtilen ürünlerin, Tebliğin (I/C-2.1.3.1/a ve b)bölümünde sayılanlara tesliminde, (9/10) oranında KDV tevkifatı uygulanır.

Söz konusu ürünlerin teslimleri, 3065 sayılı Kanunun (17/4-g) maddesi kapsamında olmayıp, genel oranda (%18) KDV'ye tabi bulunmaktadır.

Bunların, ithalatçıları tarafından tesliminde tevkifat uygulanma, sonraki safhaların teslimleri ise tevkifata tabidir. İthalatçılar tarafından yapılan teslimlerde, satıcı (ithalatçı) tarafından düzenlenen faturada "Teslim edilen mal doğrudan ithalat yoluyla temin edildiğinden tevkifat uygulanmamıştır." açıklamasına ve ithalata ilişkin fatura ve gümrük beyannamesi bilgilerine yer verilir." Hükümlerinin yer aldığı, Hükümlerinin yer aldığı,

Görülmektedir.

Konuya ilişkin olarak Gelir İdaresi Başkanlığınca verilen özelgelerin incelenmesinde;

-Tekirdağ Vergi Dairesi Başkanlığı'nca verilen B.07.1.GİB.4.59.15.01-KDV-2012-3-15 sayılı 07.03.2012 tarihli özelgede özetle;

" *KDV Kanununun 17/4-g maddesine göre; metal, plastik, lastik, kauçuk, kağıt, cam hurda ve atıklarının teslimi KDV den müstesna olduğu,*

Konuya ilişkin olarak 91 Seri No.lu KDV Genel Tebliğinde, 1/1/2004 tarihinden itibaren yapılacak hurda veya atık metal, plastik, kağıt, cam teslimlerinde katma değer vergisi uygulanmayacağı; yapılan değişiklik ile teslim veya ithali vergiden istisna edilen hurda veya atık malların kapsam ve mahiyetinin, daha önce yayımlanan KDV genel tebliğlerindeki açıklamalara göre belirleneceği,

Diğer taraftan, 86 Seri No.lu KDV Genel Tebliğinde, ***hurda kavramının;*** *her türlü maden, plastik, kağıt ve cam hurdasını, bunların hurda halindeki karışımlarını,* ***aynen veya onarılmak suretiyle üretim amaçlarına uygun olarak kullanılamayacak haldeki*** *metal, plastik, kağıt ve cam karakterli her türlü ham ve yarı mamul ve mamul maddeyi ifade ettiği, her türlü kağıt, karton, mukavva ile bunların kırpıntıları, plastik maddelerin üretiminde kullanılan plastik madde ve malzemeler, granül ve çapak haline getirilen plastikler ile naylon, lastik, pet ve cam şişe, kavanoz, otomobil ve pencere camları ve cam kırıklarının da hurda veya atık niteliğinde olduğu,*

Yukarıda yapılan açıklamalar çerçevesinde, şirketinizce alımı yapılan plastik bidonların temizlenmek suretiyle üretim amaçlarına uygun olarak kullanılabileceği belirtildiğinden, söz konusu bidonların gerek geri dönüşümünü sağlamak gerekse temizlenerek yeniden kullanılmak amacıyla alımlarının KDV Kanununun 17/4-g maddesi hükümlerince KDV'den istisna tutulması mümkün bulunmadığı"

Bursa Vergi Dairesi Başkanlığı'ından alınan B.07.1.GİB.4.16.16.02-300.10.101-45 sayılı 03.02.2012 günlü özelge de özetle;

"*KDV Kanununun 17/4-g maddesinde; metal, plastik, lastik, kauçuk, kâğıt, cam hurda ve atıklarının tesliminin KDV den istisna olduğu,*

Konuya ilişkin olarak, 97 Seri No.lu KDV Genel Tebliğinde, KDV Kanununun 17/4-g maddesi çerçevesinde, plastik hurda ve atıkların tesliminde KDV uygulanmadığı, ancak, plastik hurda ve

atıklarının çeşitli işlemlerden geçirilip işlenmesi sonucunda elde edilen ve genellikle plastik esaslı malzeme imalatında hammadde olarak kullanılan pet kırıkları, plastik çapak, plastik granül ve benzeri ürünlerin, hurda ve atık niteliğini kaybederek imalat sektöründe hammadde olarak kullanılan bir mamul haline gelmeleri nedeniyle teslimlerinin KDV Kanununun sözü edilen 17/4-g maddesinde düzenlenen istisna kapsamına girmediği ve genel oranda vergiye tabi olan bu ürünlerin tesliminde 86 Seri No.lu KDV Genel Tebliğinin (B/I) bölümü gereğince tevkifat uygulanacağının ifade edildiği,"

Hususlarının yer aldığı görülmekle birlikte konuya ilişkin çok sayıda benzer özelge'nin bulunduğu anlaşılmaktadır.

IV- DEĞERLENDİRME VE SONUÇ:

Plastik sektöründe DİR kapsamında Polipropilen hammaddesi ithal ederek boru, halı vb. sektörlerde üretim yapan firmaların üretim sürecinde ortaya çıkan plastik hurdalarının ikincil işlem görmüş ürün olarak 4051 rejiminde ithalatında bu ikincil işlem görmüş ürünün KDV 'den muaf olması hususuyla ilgili teklif ve önerilerimiz işbu Raporun konusunu oluşturmaktadır

Ülkemizde plastikten hammaddesinden üretilen nihai ürünlerin payı sektör itibariyle son yıllarda oldukça fazla arttığı görülmüştür. Ülke için plastik hammaddeleri olan polipropilenler ile polietilen üretimi olmayışı ve yurtdışında hammadde fiyatlarının daha uygun olması dolayısıyla son yıllarda plastik sektöründe faal firmaların polipropilen ve polietilen ithalatlarını arttırdıkları gözlemlenmektedir.

Gündelik hayatta kullanılan plastikler termoplastik cinsi olup, yaygın olarak kullanılan plastiklerin hammadde türleri ise aşağıda belirtilmiştir;

[] Polietilen (Polyethylene) (PE): Geniş bir kullanım alanı vardır.

[] Polipropilen (Polypropylene) (PP): Yaygın kullanılan plastiklerdendir. Otomobil yan sanayinde, bahçe mobilyalarında vb. yerlerde kullanılır.

[] Polistiren (Polystyrene) (PS): Paketleme, elektronik ve beyaz eşyaların plastik kısımları vb. kullanım alanları vardır.

[] Polietilen tereftalat (Polyethylene terephthalate) (PET): Pet şişe ismi bu malzemeden gelmektedir.

[] Polyamid (Polyamide) (PA) (Nylon): Fiber, diş fırçası kılları, misina vb. kullanım alanları vardır.

[] Polyester (Polyester): Tekstilde kullanımı yaygındır.

[] Polivinil klorid (Polyvinyl chloride) (PVC):Boru, profil vb. imalatında kullanılır.

[] Polikarbonat (Polycarbonate) (PC): CD, gözlük vb. imalatında kullanılır. Alevi iletmeme ve kendini söndürme özelliğine sahiptir.

İnceleme konusu mezkur Firmalar tarafından hammadde olarak kullanılmak üzere ithal edilen polipropilenler ve polietilenlere ilişkin olarak Gümrük Tarife Cetveli İzahnamesinin incelenmesinde söz konusu eşyaların 3901 ve 3902 fasıllarında sınıflandırılmaktadır.

Plastiğin işlenmesinde başlıca iki yöntem bulunmaktadır;

a-) Ekstrüzyon yöntemi;

Ekstrüzyon yöntemi, çubuk, profil, boru, tel ve diğer kalın cidarlı profillerin biçimlendirilmesinde kullanılan önemli bir plastik şekil verme yöntemidir. Plastik ekstrüzyon yöntemi genellikle boru, hortum, kablo, profil vb. plastik malzemelerin yapımında kullanılan bir imalat yöntemidir.

b-)Enjeksiyon yöntemi;

Plastik enjeksiyon, sıcaklık yardımı ile eritilmiş plastik hammaddenin bir kalıp içine enjekte edilerek şekillendirilmesi ve soğutularak kalıptan çıkarılmasını içeren bir imalat yöntemidir. Bu metot ile en küçük komponentlerden, bahçe mobilyalarına kadar çok çeşitli ebat ve kategorilerde plastik parçalar imal edilebilir.

Üretim Sürecinde ortaya çıkan Hurda Plastiğin Geri Dönüşüm Sürecenin İrdelenmesi:

-Ekstrüzyon sistemiyle polietilen plastiklerin üretimi sonucu ortaya çıkan plastik atıklar geri dönüşüm süreciyle tekrardan ayrılarak ve öğütülerek sanayi sektörüne granül poliporiplen olarak hammadde veya yarı mamul olarak kazandırıldığı, Bu atıklar gerek iç piyasa ve gerekse dış piyasa sanayi kuruluşlarında yeniden plastik esaslı mamul veya yarı mamul üretiminde kullanıldığı, (örneğin şişe, ambalaj malzemeleri, pencere, kapı, çocuk oyun sahası, su kaydırağı, oyuncak, elektrik direği, kablo, otomotiv sanayi, çeşitli evsel araç-gereçler vb.).

Ancak piyasada genellikle bu işlem farklı sektörlerde üretim yapan firmaların üretim esnasında ortaya çıkan hurda plastiği kendi bünyesinde öncelikle cinslerine göre ayrılarak kırma makinalarında kırılıp küçük parçalara ayrılır. İşletmeler bu parçaları direkt olarak belli oranlarda, orijinal hammadde ile karıştırarak üretim prosesinde kullanabildiği gibi; tekrar eritip katkı maddeleri katarak ikinci sınıf hammadde olarak da kullandığı görülmüştür. Dolayısıyla kırma işlemi daha basit ve kolay bir yöntem olduğu için birçok firmanın bu yöntemi kullandığı anlaşılmıştır.

Plastiğin geri dönüşümü sisteminin temel basamakları toplama, ayıklama ve türlerine göre ayırma, değerlendirme ve ekonomiye kazandırmadır. Değerlendirme; temiz ayrılmış kullanılmış malzemelerin ekonomiye geri dönüşüm işlemidir. Bu işlemde malzeme kimyasal ve fiziksel olarak değişime uğrayarak yeni bir malzeme olarak ekonomiye geri döner. Plastik ambalaj atıkları yıkanıp granül haline dönüştürülerek ikincil ürün üretiminde hammadde olarak kullanılmaktadır. Bunların kullanım yeri bazen pis su borusu, elyaf dolgu malzemesi, sera örtüsü, plastik torba, marley olurken, bazen de otomotiv sektöründe araba yedek parçası olmaktadır. Çok farklı biçim ve boyutlardaki plastik ürünler granül biçimine getirilerek, üretime hammadde olarak kazandırılır. Bu amaçla kırma makineleri, agromer makineleri, granül ekstrüderleri, kesme sistemleri, pelletizer granül ve kafadan kesmeli granül makineleri kullanılır.

Sonuç olarak;

-Plastik geri dönüşüm makinelerinde, atık plastik ürünlerin dönüşüm tesislerinde granül haline getirildiği ya da firmaların kendi bünyelerinde bulunan kırma makinalarında kırılıp küçük parçalara ayrıldığı İşletmeler bu parçaları direkt olarak belli oranlarda, orijinal hammadde ile karıştırarak üretim prosesinde kullanabildiği gibi; tekrar eritip katkı maddeleri katarak ikinci sınıf hammadde kullandığı anlaşılmıştır. Dolayısıyla plastik hurdaların basit yöntemlerle üretim sürecinde tekrar kullanıldığı anlaşılmıştır.

Birde DİR rejimi kapsamında söz konusu hammaddelerin ithalatının mali yüklerden kurtularak gerçekleştirilmesi, söz konusu eşyaların üretim sonucunda ki fire oranının beyan edilen oranın altında kalması, üretim sırasında ortaya çıkan hurda polietilen granüllerin geri dönüşüme tabi olmasına rağmen hurda kapsamında değerlendirilip KDV 17/4-g hükümlerine göre istisna kapsamında değerlendirilip, vergisiz olarak kati ithalatının yapıldıktan sonra firmalarca yukarıda detaylı şekilde anlatıldığı üzere geri dönüşüm sürecinden geçirilerek, üretimlerinde hammadde

olarak kullanmaları nedeniyle Dahilde İşleme Rejiminin getirdiği muafiyetlerden haksız bir şekilde yararlanıldığı anlaşılmıştır.

-Konuya ilişkin 1 seri nolu KDV Genel tebliğinin ilgili bölümünün incelenmesinde;

2.1.3.3.3.2. Kapsam

Mezkur tebliğin kapsam başlıklı kısmının ilk paragrafında ise aynen;

"***Hurda kavramı; her türlü metal, plastik, lastik, kauçuk, kâğıt ve cam hurdasını, bunların hurda halindeki karışımlarını, (aynen veya onarılmak suretiyle üretim amaçlarına uygun olarak kullanılamayacak haldeki) metal, plastik, lastik, kauçuk, kâğıt ve cam karakterli her türlü ham, yarı mamul ile mamul maddeyi ifade etmektedir.***" Hususları yer almakta olup dolayısıyla hurda polietilenlerin geri dönüştürülmek (kırma yada işlenerek) suretiyle üretim amaçlarına uygun olarak kullanılacak ham mamule dönüştürüldüğünden; hurda kapsamında değerlendirilemeyeceği,

Bu mevzuat hükümlerini yukarıda yer alan açıklamalarla birlikte değerlendirdiğimizde;

Hurda ifadesi son olarak 26.04.2014 tarihinde yayınlanan Katma Değer Vergisi Genel Tebliğinde yayımlanmış olup aşağıdaki ifadelere yer verilmiştir. **Hurda kavramı; her türlü metal, plastik, lastik, kauçuk, kâğıt ve cam hurdasını, bunların hurda halindeki karışımlarını, (aynen veya onarılmak suretiyle üretim amaçlarına uygun olarak kullanılamayacak haldeki) metal, plastik, lastik, kauçuk, kâğıt ve cam karakterli her türlü ham, yarı mamul ile mamul maddeyi ifade etmektedir**. Hurda kavramında işaret edilen genel anlam çerçevesinde;

- Demir, bakır, alüminyum, pirinç, kurşun, teneke, çelik, çinko, pik, sarı, bronz, nikel, kızıl, lehim, mangan-tutya,antimon ve benzeri her türlü metaller

- Bu metallerin alaşım, bileşim ve cürufları,

- İmalathane ya da fabrikalarda imalat sırasında ortaya çıkan metal kırpıntı, döküntü ve talaşlar ile standart dışı çıkan metal ürünler,

- Plastik hurdası,çapakları "hurda " kabul edilir.

Yukarıda yer alan ifadelerden çıkarım yapılacak ana husus; üretim vb. atıkların KDV Kanunu 17/4-g mucibince istisnaya tabi tutulabilmesi için bu hurdaların yapılacak işlem sonucunda hurda ve atıkların niteliğini kaybederek üretim amaçlarına uygun olarak kullanmak amacıyla hammadde veya mamul haline gelmemesi gerekir. Aksi durumda söz konusu teslimler de istisna uygulanmayıp genel KDV oranından işlem yapılarak yine KDV Kanunu Genel Tebliği gereği 5/10 oranında tevkifat uygulamasına tabi tutulacaktır.

Dolayısıyla plastik hurdası, plastik çapakları, takoz, defolu plastik ürünlerinin; plastik geri dönüşüm makinelerinde, atık plastik ürünlerin dönüşüm tesislerinde granül haline getirildiği ya da firmaların kendi bünyelerinde bulunan kırma makinalarında kırılıp küçük parçalara ayrıldığı, işletmelerin bu hurda parçalarını direkt olarak belli oranlarda, orijinal hammadde ile karıştırarak üretim prosesinde kullanabildiği gibi; tekrar eritip katkı maddeleri katarak ikinci sınıf hammadde kullandığı, sonuç olarak plastik hurdaların basit yöntemlerle üretim sürecinde tekrar kullanıldığı anlaşıldığından Dahilde İşleme Rejimi kapsamında ortaya çıkan plastik hurdalarının ikincil işlem görmüş olarak ithali esnasında KDV'ye tabi olması gerekmektedir.

Elde olunan tüm bilgiler ve mevzuat hükümleri bir arada değerlendirildiğinde;

Plastik hurda ve atıklarının çeşitli işlemlerden geçirilip işlenmesi sonucunda elde edilen ve genellikle plastik esaslı malzeme imalatında hammadde olarak kullanılan pet kırıkları, plastik çapak, plastik granül ve benzeri ürünler, hurda atık niteliğini kaybederek imalat sektöründe tekrar hammadde olarak kullanılmaları sebebiyle KDV 17/4-g maddesinde düzenlenen istisna kapsamına girmediği,

Özellikle DİR kapsamında ithal ettikleri polietilen/polipropilenin üretim süreci sonucunda ortaya çıkan plastik çapak, bozuk ürün vb hurdaların 4051 rejiminde ikincil işlem görmüş hurda polietilen/polipropilen olarak beyan ederek KDV ödemeksizin ithal ettikleri, bu hurda plastiğin büyük çoğunluğunun direk firma içindeki kırma-işleme makinalarında kırılarak ardından belli oranlarda hammadde ile karıştırılarak tekrar üretime sokulduğu, bu hurda plastiğin hammadde içine belli bir orandan fazla karıştırılmamasının sebebinin, üretilen malzemenin kalite/dayanıklılık/renk vb unsurlarını bozmasından kaynaklandığı

Anlaşılmıştır.

Ancak bu plastik hurdaları 1 seri nolu KDV Genel tebliğinde tanımlanan hurda tanımına girmediği gibi tebliğde de belirtildiği üzere genellikle basit bir kırma işlemi ile üretimde hammadde olarak kullanıldıkları için Dahilde İşleme Rejimi kapsamında ikincil işlem görmüş ürün olarak 4051 rejiminden ithalatı esnasında KDV'ne tabi olmasının uygun olacağı sonuç ve kanaatine varılmış olup sistemde 4051 rejiminden (3915 alt pozisyonları) ithali yapılan plastik hurda ithalatlarının taranarak KDV'den muaf olduğu anlaşılan ithalat beyannameleri için Gümrük Kanunu 234. Maddesi ve KDV Kanunun 48. ve 51. maddeleri uyarınca işlem tesis edilmesi gerektiği mütalaa edilmektedir.

Takdir ve tensiplerine arz ederiz.

Ankara; 06.08.2015

Lütfi UYANIK Gümrük ve Ticaret Müfettişi

EK LİSTESİ

Ek No:	Parça Adedi:	Cinsi:	Özeti
1	2	Onay	Bakanlık Makamı'nın 14.04.2015 günlü 7209606 sayılı Onayı.
2	2	Onay	Bakanlık Makamı'nın 14.04.2015 günlü 7209885 sayılı Onayı.

ON (2) EK NUMARASI ALTINDA TOPLAM DÖRT (4) PARÇADAN İBARETTİR.

Ankara; 06.08.2015

Lütfi UYANIK Gümrük ve Ticaret Müfettişi

Gümrükler Genel Müdürlüğü İçin Tıklayınız.

Mevzuatlara Dönmek İçin Tıklayınız.