Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTERE DE L'AGRICULTURE, DE L'ALIMENTATION, DE LA PÊCHE, DE LA RURALITE ET DE L'AMENAGEMENT DU TERRITOIRE

Direction générale de l'alimentation
Service de la prévention des risques sanitaires de la production primaire
Sous-direction de la qualité et de la protection des végétaux
Bureau des semences et de la santé des végétaux
Adresse : 251 rue de Vaugirard
75 732 PARIS CEDEX 15
Suivi par : Christiane Lépine
Tél : 01 49 55 57 54
Courriel institutionnel : bssv.sdqpv.dgal@agriculture.gouv.fr
Réf. Interne : BSSV/2011-01-006

NOTE DE SERVICE

DGAL/SDQPV/N2011-8013

Date: 07/01/2011

Date de mise en application :	Immédiate
Abroge et remplace :	Note de service DGAL/SDQPV/N2004-8211 du 13 août 2004
Date d'expiration :	-
Date limite de réponse :	-
Nombre d'annexe :	1
Degré et période de confidentialité :	-

Objet : **Méthode d'inspection pour le contrôle du respect du Programme de conformité phytosanitaire des emballages en bois destinés à l'exportation.**

Références :

- Arrêté national du 24 août 2010 relatif à la marque française apposée sur les emballages en bois attestant de la réalisation d'un traitement approuvé par la NIMP 15 révisée
- Note de service DGAL/SDQPV/N2010-8304 du 8 novembre 2010 portant publication du Programme de conformité phytosanitaire à la NIMP 15 des emballages en bois destinés à l'exportation.
- Norme Internationale pour les Mesures Phytosanitaires n° 15 (NIMP n°15) : « Réglementation des matériaux d'emballage en bois utilisés dans le commerce international » adoptée par la Commission des mesures phytosanitaires instituée par la Convention Internationale de la Protection des Végétaux

Résumé : Les matériaux d'emballage en bois constituent des filières d'introduction et de dissémination d'organismes nuisibles aux végétaux. De ce fait, une norme internationale relative à la réglementation des matériaux d'emballages à base de bois a été adoptée (NIMP n° 15). Cette norme a été révisée en 2009 et ses nouvelles dispositions ont été intégrées dans l'arrêté national du 24 août 2010 et dans le Programme de conformité publié le 12 novembre 2010 au Bulletin officiel du MAAPRAT.
La présente note de service définit la méthode d'inspection des entreprises pour le contrôle du respect du Programme de conformité phytosanitaire pour la délivrance de l'autorisation d'apposition du marquage conforme à la NIMP n° 15 sur les emballages en bois destinés à l'exportation,

Mots-clés : emballages, bois, traitements, chaleur, export, conformité, programme, NIMP 15

Destinataires
Pour exécution : DAF Toutes DRAAF Toutes

La présente note de service (OM) sert de référence à la note de service (OSI) en cours de publication qui définit la mise en œuvre des inspections pour le contrôle du respect du programme de conformité phytosanitaire des emballages en bois destinés à l'exportation.

La présente note de service définit la méthode d'inspection des entreprises adhérentes au Programme de conformité des emballages en bois destinés à l'exportation ou qui souhaitent y adhérer.

I - Organisation des inspections des établissements

A - Contrôle documentaire

Différents documents peuvent être contrôlés :

- Contrat de maintenance du matériel
- Factures
- Bons de livraison
- Registres

Tout document délivré par un organisme tiers à la suite de l'audit des établissements par cet organisme peut être visé lors de l'inspection mais n'impliquera pas de manière systématique la reconnaissance de la capacité technique de cet établissement dans le cadre du programme de conformité. Seuls les services régionaux chargés de la protection des végétaux peuvent statuer sur la conformité des installations.

Les différents points à vérifier sont définis dans les tableaux ci-dessous en fonction du type d'entreprise. Les différents points listés concourent à l'appréciation globale de la conformité de l'établissement qui fait l'objet du rapport d'inspection ; il ne sont pas forcément listés de façon exhaustive dans le rapport d'inspection.

Fabricant ou réparateurs d'emballages
✓ Origine du bois
✓ Enregistrement du fournisseur de bois
✓ Enregistrement du suivi des livraisons clients
✓ Modalité de traitement
✓ Traitement en sous-traitance → vérifier les certificats de traitement
Si traitement réalisé par l'entreprise → **voir tableau « Activité de traitement »**

Activité de traitement (thermique)
✓ Enregistrement des dates de traitement et des durées d'intervention (cahier de consignation)
✓ Enregistrement des clients
✓ Relevés de température, humidité et épaisseur des sciages ou palettes
✓ Étalonnage des sondes de température (**tous les ans**)
✓ Fiches de dysfonctionnement

B - Contrôle technique

L'inspection de contrôle doit s'assurer notamment que le bois ou les emballages marqués l'ont été dans les conditions fixées par la norme NIMP n° 15.

1 - Matériel et méthode de traitement thermique reconnus dans le cadre du programme de conformité des emballages en bois destinés à l'exportation

La NIMP n° 15 révisée en 2009 impose l'utilisation de **bois écorcé** pour la fabrication d'emballages conformes à la norme. Cette obligation, déjà présente dans le précédent programme de conformité français, est dorénavant étendue à tous les pays mettant en œuvre la NIMP n° 15.

Le bois ou l'emballage en bois doit être chauffé selon une matrice temps/température précise permettant d'assurer

une température minimale de 56°C pendant au moins 30 minutes dans l'ensemble du bois, y compris en son cœur.

Les informations relatives aux modalités de traitement sont définies dans les annexes techniques du programme de conformité sous forme d'abaques de temps de chauffage en fonction de l'épaisseur des sciages de bois ou des palettes chauffés. Ces temps de chauffage sont calculés pour une température à l'intérieur des fours, étuves ou séchoirs de 60, 70 ou 80 °C en fonction de la température initiale du matériel traité, de la température humide, l'humidité du bois et l'essence. Ces couples temps/température assurent la réalisation d'un chauffage à 56°C à cœur pendant 30 minutes.

Équipement en sondes
Dans l'objectif de pouvoir contrôler la réalisation du traitement thermique, les fours, étuves et séchoirs doivent être équipés de sondes thermiques et hygrométriques comme précisées dans le programme de conformité.
Les capteurs de température doivent être étalonnés tous les ans pour assurer la fiabilité des mesures réalisées.

Remarque : la majorité des fabricants d'emballages en bois procèdent à une phase de séchage après le traitement thermique. Ces deux phases sont distinctes, seule la phase de traitement thermique constitue une obligation réglementaire dans le cadre de la mise en place de la NIMP n° 15. ***La phase de séchage doit être cependant recommandée aux entreprises car de récentes études montrent que seul le séchage du bois combiné au traitement thermique apporterait une totale garantie sur l'absence de risque de recontamination de ce bois par contact avec des blocs de bois contaminés par des nématodes du pin.***

2 - Points à inspecter

Fabricant d'emballages
✓ Utilisation de bois écorcé remarque : de petits morceaux d'écorce visuellement séparés et nettement distincts peuvent subsister si : - leur largeur est inférieure à 3 centimètres quelle que soit leur longueur ou - leur largeur étant supérieure à 3 centimètres, leur superficie totale est inférieure à 50 centimètres carrés. ✓ Absence de signes de la présence d'insectes xylophages ✓ Nettoyage régulier du site ✓ Conformité du marquage (encre ou fer de marquage) ✓ **Le marquage soit systématiquement réalisé à l'issue du traitement** (sauf dérogation*) afin d'éviter que des emballages non traités ne portent la marque. Si réalisation du traitement → voir tableau **« Activité de traitement »**

* Une dérogation à cette obligation est possible **pour les fabricants de palettes en bois qui respectent une procédure définie préalablement avec les représentants nationaux de ces entreprises et permettant d'apporter les garanties suffisantes en termes de traçabilité.**

Détails de la procédure de dérogation
- Cette procédure n'est envisageable que pour des entreprises disposant de **lignes de fabrication automatisées.**
- Cette procédure devra être effectuée sous le contrôle du responsable technique chargé des opérations de chauffage, interlocuteur des services chargés de la protection des végétaux dans le cadre de ce programme.
- Le marquage est apposé en fin de cycle de fabrication, dans un **dispositif de marquage automatique**.
- Les palettes marquées sont transférées immédiatement dans une cellule de traitement thermique ou stockées dans une zone dédiée à proximité des installations de traitement, **clairement délimité**e et affectée au stockage de palettes marquées en attente de traitement.
- Une fois les piles de palettes traitées, elles sont transférées vers le parc pour chargement. La zone d'enlèvement des produits traités doit être clairement séparée de la zone d'attente dans laquelle sont stockées les palettes en attente de traitement.

Cette dérogation sera indiquée dans le rapport d'inspection annuel de l'entreprise.

Réparateur d'emballages
✓ Utilisation de bois écorcé remarque : de petits morceaux d'écorce visuellement séparés et nettement distincts peuvent subsister si : - leur largeur est inférieure à 3 centimètres quelle que soit leur longueur ou - leur largeur étant supérieure à 3 centimètres, leur superficie totale est inférieure à 50 centimètres carrés.

✓ Utilisation pour la réparation, de bois traité non issu d'emballages en bois
Dans ce cas, marquage de chaque élément de réparation
✓ Au delà de trois marquages différents sur l'emballage, les marques sont effacées et l'emballage est traité avant d'être de nouveau marqué
✓ Au delà d'un tiers des éléments de l'emballage remplacés, les marques sont effacées et l'emballage doit être entièrement traité et marqué à nouveau (emballage refabriqué)
✓ Absence de signes de la présence d'insectes xylophages
✓ Nettoyage régulier du site
✓ Conformité du marquage (encre ou fer de marquage)

Si réalisation du traitement → voir tableau **« Activité de traitement »**

Activité de traitement à la chaleur
✓ Fonctionnement du matériel de chauffage : fours, étuves, séchoirs ✓ Enregistrement du temps de chauffe, des températures ✓ Conformité des couples « temps/températures/épaisseur » utilisés par l'entreprise avec le programme de conformité ✓ Fonctionnement des sondes d'enregistrement des températures • Mobiles ou fixes • Nombre suffisant • Emplacement correct ✓ Fonctionnement des sondes d'enregistrement de l'hygrométrie (facultatives) **Pour les entreprises de sous-traitance,** ✓ Contrôle de l'attestation de traitement délivré au client ✓ Contrôle du système de traçabilité des matériaux traités destinés au client

Aucun prélèvement d'échantillon n'est à réaliser.

II - Précautions de sécurité

Les inspecteurs doivent se conformer aux règles de sécurité imposées dans l'établissement inspecté (port de casque et/ou chaussures de sécurité, port de gilet fluorescent...).

Lors de la manipulation des produits végétaux et autres objets, il convient de prendre des précautions par rapport à d'éventuels traitements avec des produits antiparasitaires à usage agricole.

Pour éviter tout risque de contamination de l'établissement inspecté, une attention particulière doit être accordée au nettoyage et à la désinfection des vêtements, chaussures, véhicules et autre matériel en contact avec le matériel inspecté.

III - Rapport d'inspection

Lors de l'inspection, les constats et conclusions doivent être enregistrés sur le rapport d'inspection fourni en annexe.

Une copie du rapport est transmise par courrier à l'établissement inspecté dans les meilleurs délais.

L'Ingénieur en Chef des ponts, des eaux et des forêts
Sous-directeur de la qualité et de la protection des végétaux

Robert TESSIER

RAPPORT D' INSPECTION : CONTROLE D'UNE ENTREPRISE ADHERENTE OU SOUHAITANT ADHERER AU PROGRAMME DE CONFORMITE PHYTOSANITAIRE DES EMBALLAGES EN BOIS DESTINES A L'EXPORTATION

ⓘ modèle non contrôlé – version en vigueur sur le site intranet de la DGAL (accès restreint, rubrique : Référentiel métier > secteur phytosanitaire > PV3

N° : | | | | | | | | | | | | | | | N | I | M |

Numéro du rapport : N° PP2 (RRXXXXX) / Année d'inspection (YY) / Initiales de l'inspecteur / N° ordre / Clef (NIM)
(Codification du rapport d'inspection basée sur le point 4.1.2 de la méthode d'inspection des établissements impliqués dans le dispositif « Passeport Phytosanitaire Européen », Note de service du 03 avril 2008)

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE DE L'ALIMENTATION DE LA PÊCHE DE LA RURALITÉ ET DE L'AMÉNAGEMENT DU TERRITOIRE

Coordonnées de DRAAF/SRAL :

Documents de référence:

- Programme de conformité phytosanitaire des emballages en bois destinés à l'exportation.
- Arrêté national du 24 août 2010
- Norme Internationale pour les Mesures Phytosanitaires n° 15

Nom de l'entreprise :	Date de l'inspection :
Adresse :	Nom inspecteur (s) :
Activité : ☐ Fabricant ☐ Réparateur ☐ Scieur ☐ Traitement HT ☐ Traitement HT en sous traitance	Personne (s) rencontrée (s) : Fonction :
N° Immatriculation : délivré le :	Heure début : / Heure clôture :

POINTS CONTROLES		CO Conforme	NC Non conforme	PO Pas Observé	SO Sans Objet	Observations
CONTROLE DOCUMENTAIRE						
Adhésion au programme	Responsable Technique désigné					
	Modifications du site signalées					
	Modalités de traitement du bois connues					
Cahier de consignation	Enregistrement de la date du traitement					
	Enregistrement durée du traitement					
	Relevés **automatiques** des températures de traitement archivés					
	Relevés de l'humidité du bois archivés					
	Archivage des certificats de traitement					
	Epaisseur du bois / volume de bois enregistré					
	Enregistrement des dysfonctionnements					
	Contrôle de la bonne réalisation du traitement					
	Métrologie : contrôle du matériel utilisé					

Le présent rapport ne se rapporte qu'à l'objet soumis à l'inspection. Il ne peut être étendu à un autre objet. La reproduction de ce rapport d'inspection n'est autorisée que sous sa forme intégrale.

RAPPORT D' INSPECTION : CONTROLE D'UNE ENTREPRISE ADHERENTE OU SOUHAITANT ADHERER AU PROGRAMME DE CONFORMITE PHYTOSANITAIRE DES EMBALLAGES EN BOIS DESTINES A L'EXPORTATION

POINTS CONTROLES		CO	NC	PO	SO	Observations
Traçabilité	Origine du bois connue					
	Client enregistré					
	Suivi des livraisons d'emballages aux clients					
	Enregistrement du fournisseur de bois					
Sous-traitance	Certificats de traitements délivrés par le sous-traitant					**N° d'immatriculation des sous traitants** :
CONTROLE TECHNIQUE						
Activité : fabricant & réparateurs d'emballage	Autocontrôle du bois (absence écorce & trous insectes)					
	Prophylaxie : Nettoyage régulier du site					
Activité : Entreprise traitement Haute Température	Sondes d'enregistrement Température en nombre suffisant (min **1 toutes les 4 mn**)					Type d'installation: **O** FOUR **O** SECHOIR **O** ETUVE **O** Autre : Présence humidimètre: **O** OUI / **O** NON
	Sondes d'enregistrement Température correctement positionnées					
	Enregistrement du temps de chauffe					
	Relevés **automatiques** des températures de traitement					
	Relevés de l'hygrométrie (pour T°C=60°C)					
Marquage	Réalisé APRES traitement*					Type de marquage **O** FER / **O** ENCRE * DEROGATION **O** OUI / **O** NON
	LOGO conforme à la norme (lisible, indélébile, non transférable, visible)					

COMMENTAIRES COMPLEMENTAIRES :

Photo
O OUI O NON

Signature de l'inspecteur

Date :
Nom et signature de la personne rencontrée + cachet de l'entreprise

Le présent rapport ne se rapporte qu'à l'objet soumis à l'inspection. Il ne peut être étendu à un autre objet. La reproduction de ce rapport d'inspection n'est autorisée que sous sa forme intégrale.