



## **Programme de conformité phytosanitaire à la NIMP 15 des matériaux d'emballage en bois destinés au commerce international**

### **1- Références réglementaires**

- Loi 92-72 du 03 Août 1992 portant refonte de la législation relative à la protection des végétaux.
- Loi 99-5 du 11 janvier 1999, complétant la loi 92-72 du 03 Août 1992 portant refonte de la législation relative à la protection des végétaux.
- Décret gouvernemental n° 2015-785 du 9 juillet 2015, portant interdiction de l'importation et de l'utilisation du Bromure de méthyle spécifié au groupe I de l'annexe E du protocole de Montréal relatif aux substances qui appauvrissent la couche d'ozone.
- Accord sur l'application des mesures sanitaires et phytosanitaires, 1994. Organisation Mondiale du Commerce, Genève.
- Réglementation des matériaux d'emballage en bois utilisés dans le commerce international, NIMP n°.15, 2018. FAO, Rome.

### **2- Contexte**

Les matériaux d'emballage faits à partir de bois non transformé, constituent une filière pour l'introduction et la dissémination d'organismes nuisibles tels que le nématode du pin, *Bursaphelenchus xylophilus* ou le capricorne asiatique *Anoplophora glabripennis*.

En outre l'origine de ces matériaux est le plus souvent non connue ce qui justifie la mise en place des mesures visant la réduction de façon significative de la dissémination de ces organismes nuisibles.

Pour réduire ce risque lors des transports de ces emballages, une norme internationale pour les mesures phytosanitaires (NIMP 15) intitulée « Réglementation des matériaux d'emballage en bois utilisés dans le commerce international » a été adoptée. Elle a pour objectif de décrire les mesures phytosanitaires minimisant la dissémination des organismes nuisibles, et ce en imposant un traitement, thermique ou chimique qui donne lieu à un marquage de l'emballage.

En application de cette norme et pour répondre aux exigences des pays contractants de la Convention Internationale de Protection des Végétaux (CIPV), l'ONPV Tunisienne : la Direction Générale de la Santé Végétale et du Contrôle des Intrants Agricoles (DGSVCIA) a mis en œuvre le présent programme de conformité phytosanitaire des matériaux en bois destiné au commerce international vers les pays appliquant cette norme.

Ce programme spécifique, fixe les exigences de traitement des matériaux d'emballage en bois, leur marquage et leur réparation, conformément à la norme NIMP 15 ainsi que les exigences requises pour autoriser les opérateurs enregistrés à apposer la marque concernant les matériaux d'emballage en bois.

### **3- Exigences administratives**

#### **3.1- Les professionnels concernés.**

Toute entreprise exerçant des activités d'emballage en bois susmentionnées destinés au commerce international (les scieurs, fabricants et réparateurs d'emballages en bois et les entreprises assurant le traitement à la chaleur) sont concernés par ce programme de conformité.

#### **3.2- Structure chargée de la mise en œuvre du programme de conformité.**

Les services compétents relevant de la DGSVCIA et des Commissariats Régionaux au Développement Agricole concernés sont chargés de la mise en œuvre du programme de conformité.

### **3.3- Demande de participation au programme**

Les établissements qui souhaitent participer au programme doivent s'adresser aux structures de contrôle phytosanitaire géographiquement compétentes. Le dossier de participation au programme de conformité phytosanitaire des emballages en bois destinés à l'exportation, doit être composé notamment d'un formulaire d'engagement (en annexe). Des annexes techniques décrivant les installations et, dans le cas de traitement à la chaleur contrôlé par des sondes, les documents cités en annexes

Le demandeur s'engage à mettre en œuvre et à respecter les exigences prévues dans le programme de conformité, à signaler sous quinzaine toute modification de son installation de traitement et toute suspension ou interruption de son activité.

### **3.4- Enregistrement de la demande de participation**

La structure de contrôle concernée par l'opération enregistre la demande de participation présentée après confirmation de l'engagement du demandeur à se conformer aux exigences prévues par le programme et confirmation de la capacité technique à respecter cet engagement. Des visites inopinées des structures sont réalisées sans préavis de l'administration responsable afin de vérifier la véracité des déclarations du demandeur et sa capacité à respecter les exigences phytosanitaires prévues par le programme.

Un numéro d'enregistrement par site de production est délivré par l'autorité de contrôle phytosanitaire responsable. Ce numéro est l'un des éléments constitutifs du marquage qui doit être appliqué aux emballages en bois.

Un rapport d'inspection est rédigé lors de chaque inspection et un certificat renfermant le numéro d'enregistrement sera délivré si toutes les exigences sont conformes.

### **3.5- Responsabilité du demandeur**

Le demandeur est personnellement responsable du respect de l'engagement pris. Tout manquement aux engagements pris entraîne la résiliation immédiate du numéro d'enregistrement par la DGSVCIA/ Structures de contrôle phytosanitaire compétentes, et l'interdiction de l'utilisation du marquage.

En outre, les entreprises ou personnes physiques doivent permettre aux contrôleurs phytosanitaires d'effectuer des visites inopinées pour l'inspection et le contrôle de leurs locaux et installations de fabrication et de traitement et de leur faciliter la tâche pour vérifier, y compris les documents, si les obligations auxquelles elles sont tenues, sont respectées.

#### **□ Organisation de l'entreprise et traçabilité des opérations de chauffage**

Un responsable technique, chargé des opérations de chauffage, est désigné au sein de chaque établissement participant au programme. En cas de changement de responsable technique, l'entreprise doit informer la DGSVCIA par courrier avec accusé de réception, dans un délai de deux semaines, du changement et préciser le nom et les coordonnées du nouveau responsable technique.

Un cahier de consignation des opérations effectuées est utilisé. Il contient les informations suivantes :

- Date du traitement
- Temps et température de traitement
- Relevé de température
- Produits traités
- Epaisseur du bois pour le cas de sciages
- Humidité du bois pour le cas de palettes
- Toute modification apportée à l'installation (panne, intervention....)

### **3.6- Sous-traitance**

En cas de sous-traitance des opérations de traitement phytosanitaire thermique l'établissement utilisant la sous-traitance doit s'assurer que son fournisseur adhère au présent programme. Il doit disposer d'un certificat de traitement à la chaleur pour chaque lot de bois acheté. Ce certificat doit obligatoirement mentionner le numéro d'enregistrement de l'entreprise sous-traitante, la quantité de bois chauffé, le type de bois chauffé ainsi que l'épaisseur du bois le cas échéant (sciages, palettes...) ainsi que la température utilisée et le temps de chauffage tels que spécifiés dans l'annexe A. Les certificats de traitement à la chaleur doivent être conservés cinq ans.

## 4- Exigences techniques

### 4.1- Matériaux d'emballage en bois concernés

Ce programme vise toute forme de matériaux d'emballage en bois qui peuvent servir de filières à des organismes nuisibles qui constituent principalement un risque phytosanitaire pour les arbres vivants. Elles couvrent des matériaux d'emballage en bois tels que palettes, caisses, boîtes d'emballage, bois de calage, tambours d'enroulement de câbles, caisses ou bobines/enrouleurs qui peuvent être présents dans pratiquement tous les envois importés, y compris les envois qui ne feraient pas normalement l'objet d'une inspection phytosanitaire. Également, le bois brut taillé en morceaux très mince, dont l'épaisseur est supérieure à 6 mm, est soumis à la NIMP n°15.

### 4.2- Exemptions

Les articles suivants présentent un risque considéré comme suffisamment faible pour qu'ils soient exemptés des dispositions de la présente norme:

- les matériaux d'emballage faits entièrement de bois mince (d'une épaisseur de 6 mm ou moins).
- les matériaux d'emballage faits entièrement de matériau en bois transformé, tels que le contreplaqué, les panneaux de particules, les panneaux de lamelles minces longues et orientées (OSB) ou le bois de placage, obtenus en utilisant la colle, la chaleur ou la pression ou plusieurs de ces techniques.
- les tonneaux pour vins ou spiritueux ayant subi un traitement thermique en cours de fabrication.
- les coffrets cadeaux de marchandises, en bois transformé et/ou fabriqué de façon à être exempt d'organismes nuisibles.
- la sciure de bois, les copeaux de bois et la laine de bois.
- les éléments de bois fixés de façon permanente aux véhicules de fret et conteneurs.

### 4.3- Mesures phytosanitaires approuvés selon la NIMP15

Les mesures phytosanitaires approuvées décrites dans le présent programme consistent en des procédures phytosanitaires, incluant des traitements et un marquage des matériaux d'emballage en bois.

A-Traitement phytosanitaire : Traitement thermique (Code du traitement pour la marque : HT)

Conformément à la NIMP n° 15, deux traitements phytosanitaires sont approuvés, il s'agit du traitement thermique au cœur du bois à 56°C pendant 30 minutes, et la fumigation au bromure de méthyle.

Vu l'interdiction de l'utilisation du bromure de méthyle par le décret gouvernemental N° 2015-785 du 9 juillet 2015, le traitement thermique est la seule option retenue en Tunisie. Les conditions relatives à la mise en œuvre de ces traitements phytosanitaires sont indiquées en Annexe A.

B- Ecorçage :

Les bois utilisés pour la fabrication des emballages en bois doivent être écorcés et exempts de trous de vers et conformes aux conditions suivantes :

-Largeur inférieure à 3 centimètres (quelle que soit sa longueur).

ou

-Si sa largeur est supérieure à 3 centimètres, la superficie totale du morceau d'écorce doit être inférieure à 50 centimètres carrés.

Selon le glossaire des termes phytosanitaire de la FAO (NIMP N°5 révisée en 2021), le terme Bois écorcé est défini comme suit : Bois qui a été soumis à tout procédé conçu pour enlever l'écorce. (Le bois écorcé n'est pas nécessairement du bois exempt d'écorce.) [CIMP, 2008]

Il y a trois principales activités qui interviennent dans la production de matériaux d'emballage en bois approuvés (y compris les bois de calage) : le traitement, la fabrication et le marquage.

Les matériaux d'emballage en bois soumis à ces mesures approuvées seront identifiés par l'apposition d'une marque officielle, comme il est indiqué à l'Annexe C. Cette marque est composée d'un symbole spécial accompagné des codes identifiant le pays précis, le producteur responsable ou l'entreprise chargée d'appliquer le traitement et le traitement appliqué. La marque reconnue sur le plan international, universelle, facilite

l'identification du matériau d'emballage en bois traité pendant l'inspection précédant l'exportation, au point d'entrée ou ailleurs.

#### **4.4- Matériel utilisé et conditions pour le traitement thermique**

Les participants au programme de conformité des emballages en bois destinés à l'exportation doivent disposer de matériel permettant de respecter les exigences phytosanitaires prévues. Ils s'engagent à disposer de matériels permettant la réalisation des exigences phytosanitaires.

Les fours, étuves et séchoirs peuvent être utilisés pour effectuer le traitement à la chaleur 56°C pendant 30 minutes au cœur du bois. Les couples temps/température de chauffage nécessaires et obligatoires au respect des exigences phytosanitaires sont décrits en annexe A.

Les fours, étuves et séchoirs doivent disposer de sondes permettant de contrôler les températures au sein du four ou du séchoir et, être pourvus de systèmes d'enregistrement automatique des températures.

Un responsable technique, chargé de l'opération de chauffage est désigné au sein de chaque établissement adhérant à ce programme. Un cahier de consignation des opérations est utilisé. Il contient les dates d'opérations des traitements, les temps et températures de chauffage ainsi que les produits traités (caisses, palettes...)

- **Equipement en sondes, capteurs de température et humidité**

Les fours, étuves et séchoirs doivent disposer de sondes permettant de contrôler les températures au sein du four ou du séchoir. Elles doivent permettre un enregistrement automatique des températures.

Pour la mesure de l'hygrométrie de l'air, un seul capteur est suffisant. Il doit être installé du côté sortie d'air de la pile et permettre un enregistrement automatique de l'hygrométrie.

- **Installation des sondes**

Dans le cas où les sondes sont placées dans l'air, elles doivent être installées du côté sortie d'air de la pile. Elles doivent être réparties suivant la largeur de la pile (sens perpendiculaire à la circulation de l'air à travers la pile). Elles doivent être séparées entre elles d'une distance maximale, suivant la largeur, d'environ 3 mètres. Suivant la hauteur disponible, elles doivent être disposées alternativement au 1/3 supérieur et au 1/3 inférieur de la hauteur. Les différentes dispositions des sondes sont portées dans l'annexe B.

- **Étalonnage des sondes**

Les capteurs de température doivent être étalonnés au minimum tous les ans. Les comptes rendus de visite d'étalonnage doivent être joints au cahier de consignation décrit dans le paragraphe 3.5.

L'étalonnage est aussi nécessaire après le remplacement d'une sonde par une sonde neuve. C'est en effet la chaîne de mesure dans sa globalité qui doit être étalonnée : capteur+câble de liaison+système de traitement du signal.

- **Enregistrement des températures**

Les températures doivent être enregistrées régulièrement pendant toute la durée du traitement, et à des intervalles de temps qui ne peuvent dépasser 10 minutes. Pour chaque opération de chauffage, la température initiale du bois et le cas échéant, en fonction des modalités choisies, la température humide, l'humidité du bois, la nature des produits, le volume et l'essence doivent également être reportées.

L'ensemble du matériel utilisé pour le traitement doit être régulièrement contrôlé.

#### **4.5- Marquage à apposer sur les bois et emballages en bois**

Une fois la demande d'enregistrement validée, un numéro d'enregistrement est délivré par la DGSVCIA/SRCP (Structure régionale de contrôle phytosanitaire). Ce numéro est l'un des éléments constitutifs du marquage qui doit être appliqué aux emballages en bois.

Seules les entreprises disposant d'un numéro d'enregistrement sont habilitées à appliquer le marquage sur les emballages en bois.

Afin d'éviter une multitude de marquages, le marquage définitif est apposé sur l'emballage en bois par le fabricant ou le réparateur d'emballage. Il est placé de façon visible, de préférence sur les deux faces opposées

du produit traité.

Les caractéristiques du marquage sont décrites en annexe C.

#### **4.6. Traitement et marquage des matériaux d'emballage en bois réutilisés, réparés ou refabriqués**

##### **4.6.1 Matériaux d'emballage en bois réutilisés**

Une unité de matériaux d'emballage en bois qui a été traitée et marquée conformément à la présente norme et qui n'a pas été réparée, refabriquée ou autrement modifiée n'a pas besoin de faire l'objet d'un nouveau traitement ou d'une nouvelle apposition de la marque pendant son utilisation.

##### **4.6.2 Matériaux d'emballage en bois réparés**

Les matériaux d'emballage en bois réparés sont des matériaux d'emballage en bois qui ont subi l'enlèvement et le remplacement d'environ un tiers de leurs éléments au maximum. Lorsque des matériaux d'emballage en bois marqués sont réparés, seul le bois traité conformément au présent programme soit utilisé pour la réparation, ou du bois construit ou fabriqué à partir de matériaux en bois transformé (voir Section 4.2). Lorsque du bois traité est utilisé pour la réparation, chaque élément ajouté doit être marqué individuellement conformément au présent programme.

Si les matériaux d'emballage en bois portant déjà des marques multiples ( $\geq 2$  marques) avant réparation, toute marque antérieure doit être effacée (par exemple recouverte de peinture ou poncée), l'unité doit être de nouveau traitée avec apposition de la marque conformément à ce programme.

##### **4.6.3 Matériaux d'emballage en bois refabriqués**

Si une unité de matériaux d'emballage en bois a subi le remplacement de plus d'un tiers de ses éléments environ, l'unité est considérée comme étant refabriquée. Dans ce processus, différents éléments (avec un nouvel usinage, si nécessaire) peuvent être associés, puis réassemblés pour constituer de nouveaux matériaux d'emballage en bois. Les matériaux d'emballage en bois refabriqués peuvent donc comporter aussi bien des éléments nouveaux que des éléments précédemment utilisés.

Toute marque antérieure de matériaux d'emballage en bois refabriqués doit être effacée (par exemple recouverte de peinture ou poncée). Le matériau d'emballage en bois refabriqué doit être retraité et la marque doit être apposée de nouveau conformément au présent programme.



## ANNEXE A

### CONDITIONS DE RÉALISATION DU TRAITEMENT THERMIQUE CONTRÔLE AVEC DES SONDÉS DANS L'AIR

**Traitement à la chaleur "HT " (Heat treatment) : 56°C à cœur du bois pendant 30 minutes**

#### Tables de traitement

Durée : Sciage

T°C	22 mm	45 mm	80 mm	105 mm	125 mm	150 mm	170 mm	215 mm
60	1h40min	3h30min						
70	1h10min	2h30min	3h10min	4h20min	6h10min	7h20min	9h10min	12h10min
80	1h	2h	2h50min	4h	5h50min	7h	8h50min	11h50min

N.B. Les 30 minutes de traitement sont incluses

Durée : Palettes

Température initiale : 20 °C

T°C	Humidité Bois	Essence	Durée
60	> 25 %	Conifères	9h30min
		Feuillus	7h40min
	25 %	Conifères et Feuillus	5h
70	> 25 %	Conifères et Feuillus	3h30
	25 %	Conifères et Feuillus	3h
80	> 25 %	Conifères et Feuillus	2h40min
	25 %	Conifères et Feuillus	2h

N.B. Les 30 minutes de traitement sont incluses



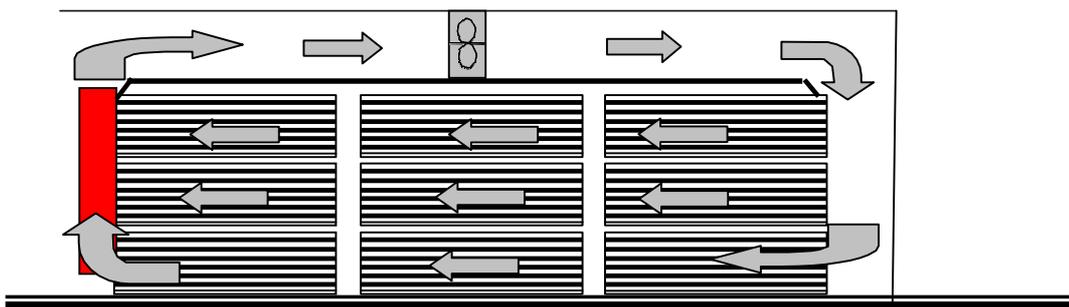
## ANNEXE B

### Positions des sondes

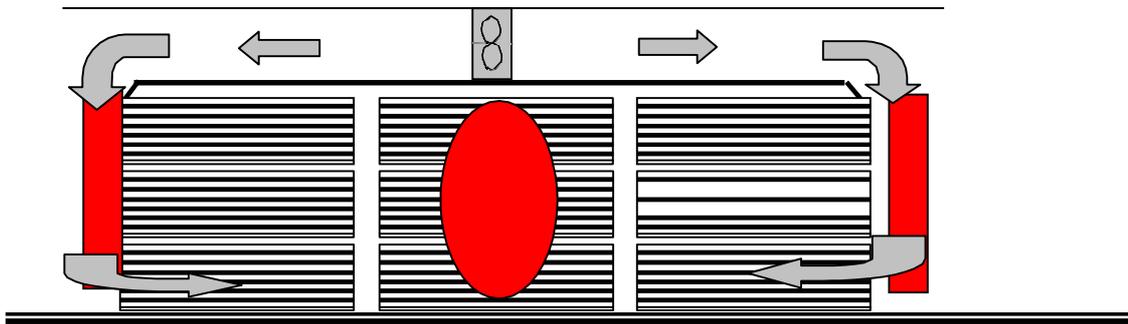
#### CONTRÔLE AVEC DES SONDES DANS L'AIR

#### Traitement à la chaleur "HT" (Heat treatment) : 56°C à cœur du bois

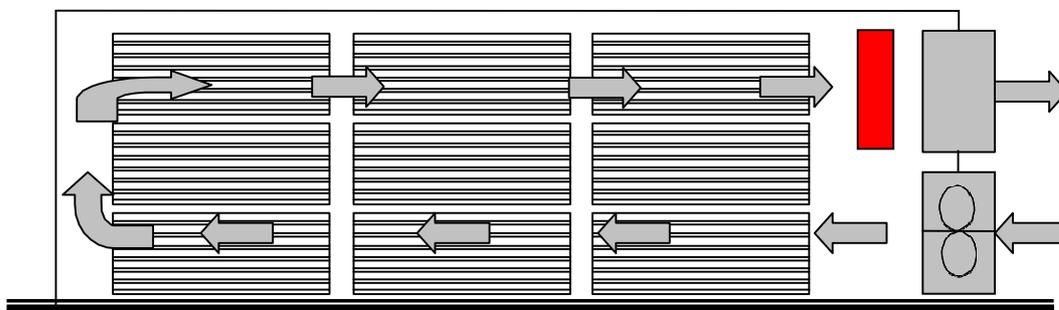
**Disposition 1:** Une enceinte d'étuve dans laquelle les conduites de chauffage sont situées avec un ventilateur au-dessus de la pile de bois. Il est probable que le point froid soit situé du côté de la sortie de l'air de la pile et la sonde de température devrait être placée là où l'air sort de la pile de bois (endroit marqué « 1 »).



**Disposition 2:** Une enceinte de l'étuve avec chauffage bidirectionnel. Si le programme de traitement est long, le point froid peut se situer à l'endroit où l'air sort du bois (endroit marqué « 1 »). Les sondes de température doivent être installées le long des murs de l'enceinte de l'étuve. Si le programme est plus court, les points froids seront probablement situés au centre de la pile de bois (endroit marqué « 2 ») et les sondes doivent être installées à cet endroit.



**Disposition 3:** Une enceinte de l'étuve avec chauffage au niveau du sol d'un côté de l'étuve. La sonde de température est installée là où l'air sort de la pile de bois (endroit marqué « 1 »).





## ANNEXE C

### LE MARQUAGE CERTIFIANT LES MESURES APPROUVEES

La marque indiquant que le matériau d'emballage en bois a été soumis à un traitement phytosanitaire approuvé conformément au présent programme se compose des éléments requis suivants:

- le symbole de l'IPPC
- un code-pays
- un code-producteur/entreprise chargée d'appliquer le traitement
- un code-traitement utilisant l'abréviation appropriée (HT dans le cas du traitement à la chaleur).

#### **Apposition de la marque**

La taille, les caractères utilisés et la position de la marque peuvent varier, mais sa taille doit être suffisante pour que les inspecteurs puissent à la fois la voir et la lire sans utiliser une aide visuelle. La marque doit être rectangulaire ou carrée et s'inscrire dans un cadre dans lequel une ligne verticale sépare le symbole des éléments du code. Pour faciliter le marquage au pochoir, de petits espaces sur le cadre, la ligne verticale et ailleurs dans les éléments de la marque peuvent être présents.

- la marque inclut:
  - Le symbole de l'IPPC ;
  - Le code pays ISO à deux lettres suivi du code postal de la région et du numéro d'enregistrement de l'entreprise ;
  - Le type de traitement appliqué: HT..

Aucune autre information ne sera inscrite dans le cadre réservé à la marque. Si des marques supplémentaires (par exemple des marques déposées du producteur, le logo de l'organisme d'agrément) sont considérées comme utiles pour protéger l'utilisation de la marque à l'échelle nationale, ces informations peuvent être fournies à côté mais un peu à l'extérieur du bord de la marque.

La marque doit être:

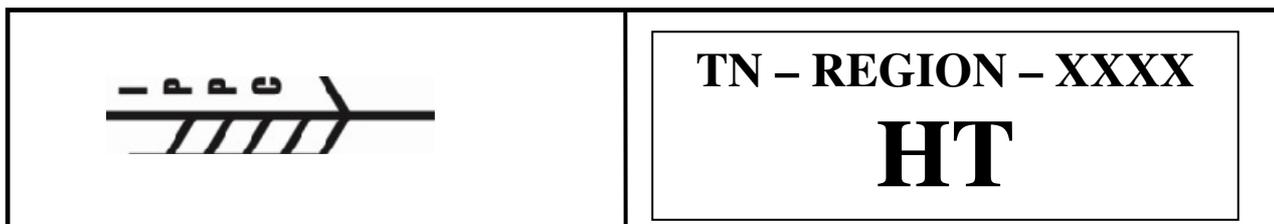
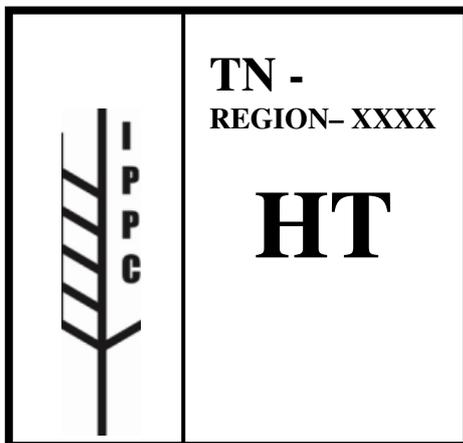
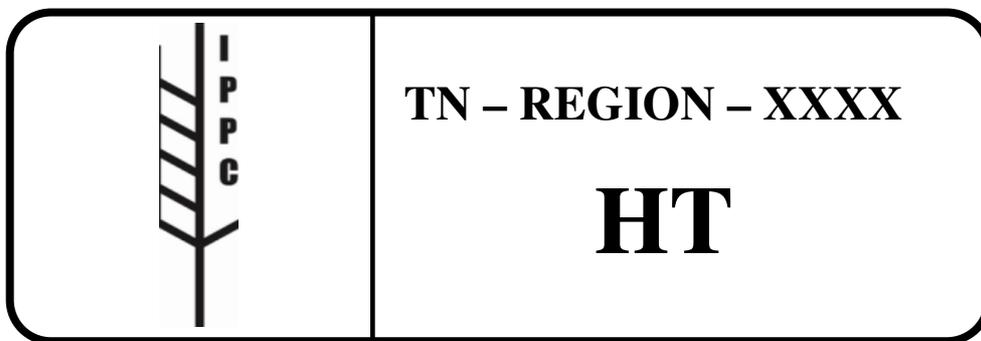
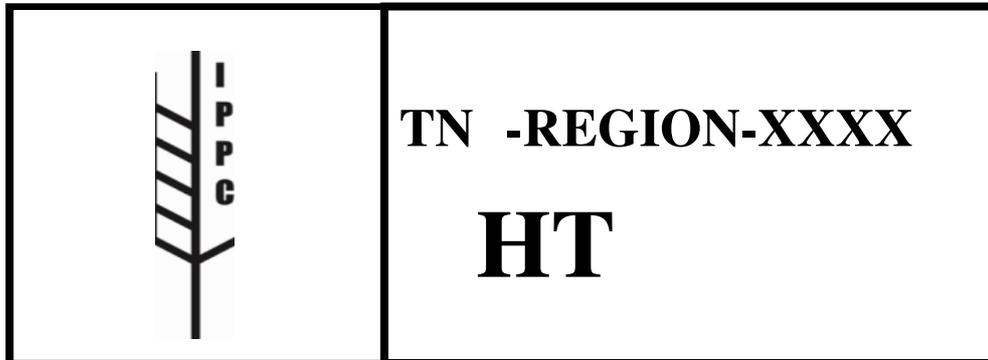
- lisible
- indélébile et non transférable
- placée à un emplacement visible lorsque l'emballage en bois est utilisé, de préférence au moins sur deux faces opposées de l'emballage en bois.

La marque ne doit pas être inscrite à la main.

Les couleurs rouge et orange devraient être évitées, car elles servent à l'étiquetage de substances dangereuses. Lorsque divers éléments sont intégrés dans une unité de matériaux d'emballage en bois, l'unité composite qui en résulte devrait être considérée comme une seule et même unité pour le marquage. Sur une unité composite de matériaux d'emballage en bois faite à la fois de bois traité et de matériaux en bois transformés (lorsque les composants transformés n'exigent pas de traitement), il peut être judicieux d'apposer la marque sur les éléments de matériaux transformés afin qu'elle soit bien visible et d'une taille suffisante. Cette approche de l'apposition de la marque ne concerne que les emballages composites susmentionnés et non les assemblages temporaires de matériaux d'emballage en bois.

Les exemples ci-dessous illustrent plusieurs variantes acceptables de marquage certifiant que le matériau d'emballage en bois qui porte cette marque a fait l'objet d'un traitement approuvé. Aucune variation du symbole ne devrait être acceptée. Les variations de la disposition de la marque devraient être acceptées, sous réserve qu'elles répondent aux exigences énoncées dans la présente annexe.

**1- Marque à appliquer pour des emballages en bois ayant été traités à la chaleur**





**Cadre réservé à l'administration**

Numéro d'enregistrement:.....	Date:.....
-------------------------------	------------

**Engagement des entreprises participant au Programme de conformité phytosanitaire des matériaux d'emballages à base du bois destinés au commerce international**

L'entreprise (nom).....représentée par Mr.....

**1. Coordonnées de l'entreprise**

Nom et/ou raison sociale :.....

Adresse:.....  
.....

Tél., Email, fax:..... Site des installations : .....code postal.....

**2. Personne technique responsable des activités**

Nom & Prénom:.....

Tél.:.....

**3. Description de l'activité**

Les travaux menés dans l'entreprise sont :

**Fabrication d'emballages en bois**

Traitement des bois  (à préciser le matériel utilisé)  .....

Traitement des bois en sous-traitance

**Réparation d'emballages en bois**

Traitement des bois

Traitement des bois en sous-traitance

**4. Matériel utilisé**

Four .....

Séchoir .....

Etuve .....

**5. Type de produit fabriqué ou traité**

Sciages .....

Palettes .....

Caisses .....

Bois de calage .....

Autres (à spécifier) .....

## Article 1 : objet de l'engagement

L'entreprise s'engage à:

- Respecter les exigences prévues par le programme de conformité phytosanitaire et autoriser, à tout moment et sans préavis, les visites de contrôle et d'inspection des installations et des documents rendus par les contrôleurs phytosanitaires;
- N'appliquer le marquage de conformité que sur le bois et emballages conformes aux exigences du référentiel;
- Aviser par courrier et dans les deux semaines la DGSVCIA (Sous direction des contrôles phytosanitaires aux points de passage, Station de la défense des cultures concernée) ou le CRDA géographiquement compétent de tout changement apporté aux installations ou aux activités ainsi que de toute modification des conditions susceptible d'affecter la conformité des matériaux d'emballage en bois.

Il déclare que l'entreprise précitée qu'il représente :

- A pris connaissance des dispositions de la NIMP N° 15 ainsi que des exigences prévues par le programme de conformité phytosanitaire d'emballages en bois destinés au commerce international.
- Dispose du personnel qualifié pour appliquer les traitements selon les prescrits légaux et assurer une production d'emballages conforme aux exigences du référentiel.
- Dispose d'un plan de traçabilité documenté. Ce plan comprend : l'assurance que les matériaux d'emballage en bois qui sont destinés à l'exportation sont traités conformément aux procédures prescrit par la NIMP N°15, que la séparation du bois traité (y compris l'emballage) et non traité est maintenue;

## Article 2 : durée de validité

Le présent engagement n'est valide que pour une année renouvelable à la demande de l'intéressé, sauf avis contraire de la DGSVCIA/SRCP en cas de non-conformité aux engagements prévus ou de modification de la législation phytosanitaire en vigueur.

## Article 3 : sanctions

Tout manquement aux engagements pris entraîne **la résiliation immédiate du numéro d'enregistrement par la DGSVCIA/SRCP.**

\*\*\*\*\*

Fait à ....., le...../...../.....

Signature légalisée précédée de la mention manuscrite

"Lu et approuvé"

(1) Cocher les mentions appropriées

(2) Barrer la mention inutile