



Berne, 2024

Directive technique 3 :

Procédés et contrôles pour le traitement du bois d'emballage conformément à la norme NIMP 15

1 Généralités

Le bois d'emballage servant à la fabrication d'emballages en bois destinés à l'exportation vers des pays tiers en dehors de l'Union européenne (UE) doit être soumis à un traitement phytosanitaire conforme à la norme NIMP 15. Sont concernés les emballages en bois fabriqués à partir de bois d'emballage non transformé (bois massif) tels que des caisses, des cageots, des tambours, des palettes, des plateaux de chargement, des rehausses pour palettes, du bois de calage et d'autres produits en bois d'une épaisseur supérieure à 6 mm.

La directive technique 1 mentionne (sous 4.1) le champ d'application et les exceptions, qui sont expliqués plus en détail sous www.bafu.admin.ch/nimp15.

2 But de la directive technique 3

La directive 3 se donne pour objectif de présenter aux entreprises de traitement et aux organisations de contrôle les critères que doivent remplir le bois d'emballage et les emballages en bois pour être conformes à la norme NIMP 15 et pouvoir être contrôlés et présenter les justifications nécessaires. Elle explique également comment s'organisent et s'effectuent en principe les mesures de référence.

2.1 Preuve d'un traitement selon la température au cœur du bois (méthode de contrôle prioritaire)

Le contrôle et la preuve du traitement thermique (traitement phytosanitaire) conforme à la norme NIMP 15 s'effectuent dans l'idéal (c'est-à-dire à chaque fois que cela est possible) sur la base d'une mesure de la température au cœur du bois. Le contrôle aura lieu par exemple dans des installations avec commande de la température à cœur ou dans des installations avec commande de la température de la chambre avec fonction intégrée de mesure simultanée de la température à cœur. L'OFEV recommande, pour toutes les installations nouvellement installées, d'opter pour une fonction supplémentaire de mesure de la température à cœur. La **directive technique 3a** décrit plus en détail la méthode de contrôle correspondante (preuve du traitement thermique).

2.2 Méthodes de contrôle complémentaires (p. ex. preuve d'un traitement selon la température de la chambre)

Afin de déterminer si la mesure de la température à cœur a été réalisée correctement (positionnement des sondes) et à l'endroit le plus froid de l'installation, il convient de contrôler le traitement thermique également (facultativement) par une mesure simultanée de la température de la chambre. Cette méthode de contrôle est en outre utile comme complément s'il faut effectuer une recherche d'erreur pour les mesures de la température à cœur (y c. mesures de référence), notamment lorsque la température au cœur du bois prescrite a été maintenue sur une durée manifestement courte ou si elle n'a pas été atteinte du tout. La **directive technique 3b** décrit plus en détail la méthode de contrôle correspondante (preuve du traitement thermique).

Pour les installations dotées d'une commande de la température de la chambre sans fonctionnalité intégrée de mesure supplémentaire de la température à cœur, le contrôle et la preuve d'un traitement thermique conforme à la norme NIMP 15 s'effectuent sur la base de la mesure de la température de la chambre (durée du traitement en fonction de la température de la chambre et de l'épaisseur du bois). S'il n'est pas possible d'attester un traitement thermique irréprochable conforme à la norme NIMP 15 sur la base de la température de la chambre, l'installation doit être équipée a posteriori d'une fonctionnalité de mesure simultanée de la température à cœur. La **directive technique 3b** décrit plus en détail la méthode de contrôle correspondante (preuve du traitement thermique).

Le contrôle et la preuve d'un traitement thermique conforme à la norme NIMP 15 (traitement phytosanitaire) réalisé par séchage diélectrique/capacitif n'ont pas encore été effectués en Suisse à ce jour. La **directive technique 3c** décrit plus en détail la méthode de contrôle correspondante (preuve du traitement thermique).

La Suisse et l'UE interdisent la fumigation du bois d'emballage (pour l'exportation) avec du bromure de méthyle (MB) ou du fluorure de sulfuryle (SF).

3 Procédés de traitement autorisés

Le tableau ci-après répertorie les procédés de traitement et les méthodes de contrôle autorisés en Suisse (aux fins de preuve du traitement thermique) et fournit un lien vers une page de l'OFEV comprenant une description détaillée des directives techniques 3a, 3b et 3c.

Tableau : Aperçu des procédés de traitement autorisés en vue de l'exportation vers des pays tiers hors UE

Type de traitement	Procédé de traitement (commande du processus de l'installation)	Marquage	Méthode de contrôle (preuve du traitement thermique)
Traitement thermique	Commande par la température au cœur du bois ¹⁾	HT	Directive 3a sous www.bafu.admin.ch/nimp15
	Commande par la température de la chambre ²⁾ (avec mesure intégrée de la température à cœur)		Directive 3a sous www.bafu.admin.ch/nimp15 Directive 3b sous www.bafu.admin.ch/nimp15
	Commande par la température de la chambre (sans mesure de la température à cœur) ³⁾		Directive 3b sous www.bafu.admin.ch/nimp15
	Séchage diélectrique/capacitif	DH	Directive 3c sous www.bafu.admin.ch/nimp15

¹⁾ par exemple traitement purement phytosanitaire – convient également pour le traitement thermique par séchage sous vide

²⁾ par exemple comme traitement thermique dans le cadre d'un séchage technique du bois

³⁾ par exemple comme traitement thermique ou séchage technique du bois dans les installations anciennes

4 Informations générales sur la mesure de référence

La mesure de référence peut en principe être réalisée avec un appareil de mesure installé durablement (cf. 5) ou provisoirement (cf. 6). S'il est nécessaire de compléter l'équipement de l'installation a posteriori (logiciel de la commande de l'installation), l'OFEV recommande de renoncer à l'avenir aux appareils de mesure installés durablement pour les mesures de référence (cf. 5.1).

4.1 Procès-verbal

Toutes les activités de l'organisation de contrôle doivent être consignées avec les procès-verbaux de traitement et de contrôle.

Chaque mesure de référence est identifiée par un numéro unique se composant ainsi :

RM – n° d'agrément de l'entreprise – XX.XX.XX (date de la mesure, avec année au format court)

Exemple : RM – 90600 – 01.01.24

4.2 Instruction et premier contrôle

Lors du premier contrôle, le contrôleur (l'organisation de contrôle) explique à la personne chargée ou responsable de l'exploitation le sens et l'objectif du contrôle NIMP 15 ainsi que la nécessité des mesures de référence et de leur réalisation. Cette explication comprend les modalités de manipulation et d'installation des appareils de mesure et des sondes de température.

4.3 Appareils de mesure de référence

L'organisation de contrôle doit utiliser uniquement des types d'appareils de mesure autorisés par le laboratoire fédéral d'essai des matériaux et de recherche (Empa). Ceux-ci sont mentionnés sur le site www.bafu.admin.ch/nimp15.

5 Mesure de référence avec un appareil installé durablement

L'entreprise procède à l'installation durable de l'appareil de mesure et des sondes de température, en suivant les instructions du contrôleur (de l'organisation de contrôle).

Elle assure également l'entretien de l'appareil (p. ex. changement des piles).

5.1 Relevé de données et vérification

- Le contrôleur (l'organisation de contrôle) annonce à l'entreprise qu'elle va procéder à un relevé de données.
- Le contrôleur (l'organisation de contrôle) relève les données et emporte les procès-verbaux de traitement thermique sous forme imprimée ou numérique.
- Le contrôleur (l'organisation de contrôle) analyse l'ensemble des données, établit le procès-verbal de la mesure de référence sous la forme d'un rapport de contrôle, puis transmet ce procès-verbal à l'entreprise.

Si l'étalonnage et l'entretien d'un appareil de mesure de référence installé durablement n'ont pas été assurés de façon régulière, il y a lieu de procéder à une mesure de référence complémentaire à l'aide d'un appareil de mesure positionné provisoirement. Dans la perspective de l'éventuelle nécessité d'équiper a posteriori l'installation (logiciel de la commande de l'installation), la mesure de référence devrait se faire par la suite en principe uniquement avec des appareils de mesure positionnés provisoirement (cf. 6).

Si la température du système de mesure de l'entreprise diffère de plus de 5° C de la température mesurée avec l'appareil de mesure de référence, il est donné pour instruction à l'entreprise de réparer ou de remplacer le système de mesure concerné ou des éléments de celui-ci.

Si l'entreprise refuse de s'exécuter, le SPF ou l'OFEV lui retire son agrément (cf. 8).

6 Mesure de référence avec un appareil positionné provisoirement

Le contrôleur (l'organisation de contrôle) remet à l'entreprise les appareils de mesure lors du contrôle ou ultérieurement, avant le traitement thermique selon la norme NIMP 15.

L'entretien et l'étalonnage de l'appareil de mesure de référence sont assurés par l'organisation de contrôle.

6.1 Déroulement de la mesure de référence

- Dans la mesure du possible, le positionnement des appareils de mesure de référence et des sondes de température est effectué directement par le contrôleur (l'organisation de contrôle) ou autrement par l'entreprise selon les instructions du contrôleur (cf. 4.2). Si possible, des photographies documenteront le positionnement des appareils de mesure.
- Selon les instructions du contrôleur (de l'organisation de contrôle), après le traitement thermique, la personne responsable au sein de l'entreprise renvoie les appareils de mesure ou le contrôleur vient les chercher.
- L'organisation de contrôle analyse l'ensemble des données, établit le procès-verbal de la mesure de référence, puis remet à l'entreprise un rapport de contrôle.

Si la température du système de mesure de l'entreprise diffère de plus de 5° C de la température mesurée avec l'appareil de mesure de référence, il est donné pour instruction à l'entreprise de réparer ou de remplacer le système de mesure concerné ou des éléments de celui-ci.

Si l'entreprise refuse de s'exécuter, le SPF ou l'OFEV lui retire son agrément (cf. 8).

Si la mesure de référence n'est pas réalisée dans un délai de 30 jours après réception de l'appareil, le SPF ou l'OFEV en ordonne l'exécution. Le coût de la mesure de référence ordonnée est facturé à l'entreprise sur la base du travail demandé.

7 Contrôle des entreprises agréées

Les entreprises agréées sont examinées périodiquement par des organisations de contrôle indépendantes mandatées par le SPF ou l'OFEV (délégation au sens de l'art. 50a LFo¹, en relation avec l'art. 106, al. 1, let. c, OSaVé).

L'entreprise est en principe contrôlée une fois par an. S'il est constaté des manquements lors d'un contrôle ou si l'entreprise représente un risque phytosanitaire élevé, le SPF ou l'OFEV peut ordonner des contrôles supplémentaires. À l'inverse, la fréquence des contrôles peut être réduite si le SPF juge que le risque représenté par l'entreprise est faible (art. 91, al. 1 à 3, OSaVé).

L'organisation de contrôle annonce à l'entreprise l'exécution prochaine d'un contrôle et convient avec elle de sa date et de son déroulement.

Lors du contrôle, la personne responsable au sein de l'entreprise permet au contrôleur (à l'organisation de contrôle) de consulter tous les procès-verbaux de traitement thermique pertinents et, au besoin, les lui remet sous forme imprimée ou numérique.

L'entreprise contrôlée supporte le coût du contrôle général, de l'examen technique et du contrôle des mesures subséquentes (sur la base des émoluments prévus par l'OEmol-OFEV²).

8 Révocation de l'agrément

Le SPF ou l'OFEV peut révoquer l'agrément

- si l'entreprise commet une fraude de façon délibérée,
- si la mesure de référence ne peut pas être réalisée dans un délai de trois mois en l'absence d'un motif valable ou
- si l'entreprise refuse de réparer ou de remplacer ses systèmes de mesure malgré l'injonction du SPF ou de l'OFEV.

¹ Loi du 4 octobre 1991 sur les forêts (État le 1^{er} janvier 2017) (LFo ; RS 921.0).

² Ordonnance du 3 juin 2005 sur les émoluments de l'OFEV (État le 1^{er} janvier 2019) (OEmol-OFEV ; RS 814.014).