



G-045

GUIDE D'AUTOCONTROLE POUR L'IMPLÉMENTATION DE LA NORME NIMP 15 RELATIVE AUX MATÉRIAUX D'EMBALLAGE EN BOIS DESTINÉS AU COMMERCE INTERNATIONAL

Version 2 dd 2021-10-20

Inventaire des versions

Version	Mise en application depuis	Motif et nature de la révision
1.0 du Cahier des Charges		Première Version du Cahier des charges
1.0.	2-07-2018	<p>Première version du Guide d'autocontrôle remplaçant le cahier des charges.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Plusieurs adaptations visant à clarifier certaines exigences. - Harmonisation avec les procédures normales de l'Agence, des exigences administratives relatives à l'agrément des OCI dans le cadre de l'autocontrôle. - Erratum traduction version NL point 5.2.1.(b).ii.a.
2.0.	@@-@@-2021	<ul style="list-style-type: none"> - Actualisation des exigences et références législatives suite au nouvel AR 2/4/2021, à la mise à jour de la norme NIMP 15 et au Règ. 2016/2031 - Précision des modalités de la notification obligatoire s'imposant à l'OCI

Avis aux utilisateurs de ce guide :

Dans la mesure du possible, les rédacteurs du présent guide ont essayé de tenir compte de toute la réglementation applicable. Celle-ci est toutefois susceptible d'évoluer. Il est dès lors très important que les utilisateurs de ce guide suivent cette évolution et qu'ils respectent la nouvelle réglementation. En cas de discussion concernant certains points sujets à interprétation, la réglementation prévaut.

1	OBJECTIFS	5
2	CHAMP D'APPLICATION	5
3	RÉFÉRENCES NORMATIVES	5
4	TERMES, DÉFINITIONS	6
4.1	Termes et définitions.....	6
4.2	Abréviations.....	8
5	EXIGENCES.....	9
5.1	Autorisation des opérateurs pour la norme NIMP 15 et audit de certification	9
5.2	Prescriptions techniques pour les opérateurs	11
5.2.1	Infrastructure, équipements et appareillages.....	11
5.2.1.1	Traitement thermique	11
5.2.1.2	Traitement thermique par chauffage diélectrique	14
5.2.1.3	Traitement au fluorure de sulfuryle	16
5.2.2	Personnel.....	17
5.2.3	Écorçage	18
5.2.4	Procédures particulières pour les traitements.....	19
5.2.4.1	Traitement HT :.....	19
5.2.4.2	Traitement par chauffage diélectrique	26
5.2.4.3	Traitement au fluorure de sulfuryle	27
5.2.4.4	Procédure en cas d'incident au cours du traitement.....	31
5.2.5	Réparation et refabrication	31
5.2.6	Marquage NIMP 15	32
5.2.7	Autocontrôle.....	39
5.2.8	Enregistrements et traçabilité.....	40
5.2.9	Aperçu des documents à conserver	45
5.2.10	Prescriptions générales en matière de notification obligatoire.....	47
5.2.11	Autres vérifications visuelles	48
5.3	Demande d'agrément des OCI, conditions d'agrément et surveillance	50
5.3.1	Demande d'agrément auprès de l'AFSCA.....	50
5.3.1.1	Conditions initiales	50
5.3.1.2	Premiers audits.....	50
5.3.1.3	Adresse d'envoi de la demande d'agrément.....	50
5.3.1.4	Composition du dossier de demande.....	50
5.3.1.5	Évaluation du dossier de demande	51
5.3.1.6	Agrément de l'OCI	51
5.3.1.7	Renouvellement de l'agrément.....	51
5.3.2	Conditions pour l'agrément auprès de l'AFSCA.....	51

5.3.2.1	Accréditation	51
5.3.2.2	Généralités	51
5.3.2.3	Procédure qualification auditeurs.....	52
5.3.2.4	Procédure de certification.....	55
5.3.2.5	Procédure Formation	58
5.3.2.6	Procédure de participation aux contrôles ou aux échantillonnages à la demande de l'Agence	58
5.3.2.7	Procédure Communication avec l'AFSCA	58
5.3.2.8	Procédure Audit interne.....	60
5.3.2.9	Monitoring fonctionnement OCI.....	60
5.3.2.10	Procédure Plaintes.....	60
5.4	Évaluation et surveillance.....	61
5.4.1	Evaluation des organismes de certification.....	61
5.4.2	Surveillance des organismes de certification	61
5.4.3	Règlement en matière de sanctions.....	61
6	Annexes	62
6.1	Annexe 1 - NIMP 15 Réglementation des matériaux d’emballage en bois utilisés dans le commerce international – Version FR originale.....	62
6.2	Annexe 2 - Document explicatif pour la NIMP 15:2009 (Réglementation des matériaux d’emballage en bois utilisés dans le commerce international) - Version originale FR	62
6.3	Annexe 3 : CT minimal.....	62

1 OBJECTIFS

Dans le cadre de l'arrêté royal du 2 avril 2021 relatif à l'utilisation de la marque attestant du respect de la norme NIMP 15 par les entreprises de traitement, les producteurs et les négociants de matériaux d'emballage en bois, tous les établissements de traitement, de production, de réparation et de négoce de bois d'emballage avec utilisation de la marque, attestant le respect de la norme NIMP 15 doivent respecter les exigences dudit arrêté. Pour exercer ces activités, ces établissements doivent être officiellement autorisés par l'AFSCA.

Le contrôle des exigences est assuré au moyen d'un audit annuel par un OCI agréé par l'AFSCA. Si l'issue de cet audit est favorable, l'OCI délivre un certificat de conformité. Ce certificat constitue un préalable à la délivrance ou au maintien de l'autorisation par l'Agence. Le présent guide d'autocontrôle est établi en application de l'AR du 14 novembre 2003 concernant l'autocontrôle, la notification obligatoire et la traçabilité dans la chaîne alimentaire et reprend aussi bien les exigences pour les opérateurs concernés que pour les organismes de certification qui contrôlent la bonne application de ces exigences. Le cas échéant, il décrit les critères techniques minimaux qui devraient être respectés pour se conformer à la norme.

2 CHAMP D'APPLICATION

Le présent guide d'autocontrôle concerne uniquement les exigences qui s'appliquent aux opérateurs qui relèvent du champ d'application du règlement (UE) 2016/2031 et de l'AR du 2 avril 2021 ainsi qu'aux organismes de certification qui réalisent des audits dans ce cadre.

3 RÉFÉRENCES NORMATIVES

1. Loi du 2 avril 1971 relative à la lutte contre les organismes nuisibles aux végétaux et aux produits végétaux
2. Arrêté royal du 14 novembre 2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité dans la chaîne alimentaire
3. Arrêté royal du 2 avril 2021 relatif à l'utilisation de la marque attestant du respect de la norme NIMP 15 par les entreprises de traitement, les producteurs et les négociants de matériaux d'emballage en bois.
4. Arrêté royal du 22 février 2021 relatif aux mesures de protection contre les organismes de quarantaine aux végétaux et aux produits végétaux et modifiant des dispositions diverses en matière d'organismes nuisibles
5. Règlement (UE) 2016/2031 du Parlement européen et du Conseil du 26 octobre 2016 relatif aux mesures de protection contre les organismes nuisibles aux végétaux, modifiant les règlements du Parlement européen et du Conseil (UE) no 228/2013, (UE) no 652/2014 et (UE) no 1143/2014 et abrogeant les directives du Conseil 69/464/CEE, 74/647/CEE, 93/85/CEE, 98/57/CE, 2000/29/CE, 2006/91/CE et 2007/33/CE
6. Règlement (UE) 2017/625 du Parlement européen et du Conseil du 15 mars 2017 concernant les contrôles officiels et les autres activités officielles servant à assurer le respect de la législation alimentaire et de la législation relative aux aliments pour animaux ainsi que des règles relatives à la santé et au bien-être des animaux, à la santé des végétaux et aux produits phytopharmaceutiques, modifiant les règlements du Parlement européen et du Conseil (CE) no 999/2001, (CE) no 396/2005, (CE) no 1069/2009, (CE) no 1107/2009, (UE) no

1151/2012, (UE) no 652/2014, (UE) 2016/429 et (UE) 2016/2031, les règlements du Conseil (CE) no 1/2005 et (CE) no 1099/2009 ainsi que les directives du Conseil 98/58/CE, 1999/74/CE, 2007/43/CE, 2008/119/CE et 2008/120/CE, et abrogeant les règlements du Parlement européen et du Conseil (CE) no 854/2004 et (CE) no 882/2004, les directives du Conseil 89/608/CEE, 89/662/CEE, 90/425/CEE, 91/496/CEE, 96/23/CE, 96/93/CE et 97/78/CE ainsi que la décision 92/438/CEE du Conseil (règlement sur les contrôles officiels) (1), et notamment son article 22, paragraphe 3

7. Règlement d'exécution (UE) 2019/2072 de la Commission du 28 novembre 2019 établissant des conditions uniformes pour la mise en œuvre du règlement (UE) 2016/2031 du Parlement européen et du Conseil, en ce qui concerne les mesures de protection contre les organismes nuisibles aux végétaux, abrogeant le règlement (CE) no 690/2008 de la Commission et modifiant le règlement d'exécution (UE) 2018/2019 de la Commission
8. Règlement d'exécution (UE) 2019/66 de la Commission du 16 janvier 2019 relatif à des règles établissant des modalités uniformes pour la réalisation des contrôles officiels sur les végétaux, produits végétaux et autres objets, destinés à vérifier le respect des règles de l'Union relatives aux mesures de protection contre les organismes nuisibles aux végétaux applicables à ces marchandises
9. Arrêté royal du 16 janvier 2006 fixant les modalités des agréments, des autorisations et des enregistrements préalables délivrés par l'Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire
10. Arrêté ministériel du 22 janvier 2004 relatif aux modalités de notification obligatoire dans la chaîne alimentaire
11. NIMP 15 -Réglementation des matériaux d'emballage en bois utilisés dans le commerce international produit par le Secrétariat de la Convention internationale pour la protection des végétaux, Normes Internationales pour les Mesures Phytosanitaires, adoptée en 2018 ; publiée en 2018
 - a. ISPM 15 / Explanatory Document (by Shane Sela, lead author, Thomas Schroeder, Matsui Mamoru and Michael Ormsby) approuvé en 2014, publié en 2017

4 TERMES, DÉFINITIONS

4.1 Termes et définitions

Outre les définitions ci-dessous, toutes les autres définitions du Règlement 2016/2031, de l'AR du 2 avril 2021 et de la norme NIMP15 s'appliquent.

- **Autocontrôle** : Ensemble des mesures prises par les entreprises afin de veiller à ce que les produits qui relèvent de leur gestion satisfassent, à tous les stades de la production, de la transformation et de la distribution :
 - o aux prescriptions légales en matière de sécurité de la chaîne alimentaire,
 - o aux prescriptions légales en matière de qualité des produits pour lesquels l'AFSCA est compétente,
 - o aux prescriptions en matière de traçabilité et de surveillance du respect effectif de ces prescriptions.

- **Matériaux d'emballage en bois** (voir chapitre 3 : références normatives, 8): matériaux d'emballage en bois qui peuvent véhiculer des organismes nuisibles qui constituent principalement un risque phytosanitaire pour les arbres vivants. Ils 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. 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 contre-plaqué, 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 vins, de cigares ou d'autres 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.
- **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.
 - **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.
 - **Matériaux d'emballage en bois réutilisés** : matériaux d'emballage en bois qui ont été traités et marqués conformément à la présente norme et qui ont déjà été utilisés auparavant. Tant qu'ils n'ont pas été réparés, refabriqués ou autrement modifiés, ils n'ont pas besoin de faire l'objet d'un nouveau traitement ou d'une nouvelle apposition de la marque pendant leur utilisation.
 - **Organisme de certification (OCI)** : organisme tiers qui évalue et certifie le système qualité des opérateurs par rapport aux normes publiées sur les systèmes qualité et à toute documentation complémentaire requise dans le cadre de ce système.
 - **Organismes nuisibles** : toutes les espèces, souches et biotypes de végétaux, d'animaux ou d'agents pathogènes nuisibles pour les végétaux ou les produits végétaux. Ils englobent donc à la fois les organismes nuisibles réglementés et les organismes nuisibles non réglementés.
 - **Organismes nuisibles réglementés** : il s'agit des organismes nuisibles aux végétaux et aux produits végétaux aux termes de la loi du 2 avril 1971. Pour les besoins de la notification obligatoire (en cas de présence) et de la tenue du registre correspondant (copie des notifications), il s'agit des organismes nuisibles explicitement décrits dans les réglementations existantes suivantes : Règlement (UE) 2016/2031, Règlement (UE) 2019/2072, organismes pour lesquels l'UE a édicté des mesures d'urgence et, le cas échéant, ceux qui ont été déclarés « nuisibles » par le Ministre.
 - **Opérateur**: personne physique ou morale exerçant une activité tombant sous le contrôle de l'Agence ; dans le cadre du présent guide d'autocontrôle, il s'agit
 - **(P)** : des producteurs

- (R) des réparateurs,
 - (T) des entreprises de traitement
- de matériaux d'emballage en bois tels que visés dans le Règlement 2016/2031
- (C) ainsi que des opérateurs qui les commercialisent (AR du 2/4/2021);
- **Procédure P15** : cette procédure fait référence à la procédure de retrait ou de suspension d'un agrément ou d'une autorisation décrite dans l'AR du 16/01/2006 (respectivement les articles 15 § 1 et 14 § 1 et 2, et article 16 § 1 à 5). Elle s'applique pour un exploitant qui a déjà un agrément/autorisation.
 - **Chaîne alimentaire** : lorsque, dans le présent document, il est fait mention de la « chaîne alimentaire », ce terme recouvre l'ensemble des matières qui tombent sous la compétence de l'AFSCA, y compris les matériaux d'emballage en bois répondant à la norme NIMP 15.
 - **Traçabilité** : la capacité de retracer le cheminement d'un produit à travers toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution.
 - **Unité d'établissement** : site de production, de réparation, de traitement ou de négoce du bois d'emballage répondant aux conditions de l'AR du 2/4/2021.
 - **Utilisation de la marque NIMP15** : consiste à
 - apposer la marque sur des matériaux d'emballage en bois ou sur du bois brut destiné à les fabriquer ou les réparer répondant aux exigences de la norme NIMP15 concernant l'écorçage et le traitement appliqué ou ;
 - mentionner la marque sur tout document accompagnant des matériaux d'emballage en bois ou sur du bois brut destiné à les fabriquer ou les réparer répondant aux exigences de la norme NIMP15 , notamment les factures, les bons d'envoi et listes de colisage, les attestations de traitement, etc., ainsi que sur les emballages accompagnant ces produits, sur les paquets de bois brut traité, etc. ;
 - réparer, refabriquer ou commercialiser des matériaux d'emballage en bois répondant aux exigences de la norme NIMP15 ;

4.2 Abréviations

AC II : application informatique de l'AFSCA pour l'encodage des résultats d'audit dans le cadre de la validation des SAC

AFSCA: Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire

AR : Arrêté royal

BCE : Banque Carrefour des Entreprises

CT: température critique (critical temperature)

DH : traitement par chauffage diélectrique au sens de la NIMP15 (Dielectric Heating)

FU : audit de suivi (follow UP)

HT : traitement thermique au sens de la NIMP15 (Heat Treatment)

IA : audit initial

NIMP 15 : Norme Internationale pour les Mesures Phytosanitaires relative aux matériaux d'emballage en bois

OCI : organisme de certification ou d'inspection

ONPV : organisation nationale de protection des végétaux

RA: audit de renouvellement de la certification (renewal audit)

SAC : Systèmes d'autocontrôle

SF : traitement au fluorure de sulfuryle au sens de la NIMP15

5 EXIGENCES

Mesure transitoire :

La nouvelle version du guide entre en vigueur trois mois après la date de publication de son approbation au Moniteur belge.

Les audits effectués avant la date d'entrée en vigueur peuvent déjà être réalisés sur base de la nouvelle version du guide, pour autant que toutes les parties concernées aient eu l'occasion de s'y préparer suffisamment. Tous les audits effectués après cette date doivent être réalisés sur base de la nouvelle version du guide.

5.1 Autorisation des opérateurs pour la norme NIMP 15 et audit de certification

Afin de pouvoir utiliser la marque, suivant le modèle fixé par la norme NIMP 15 et l'annexe I de l'AR du 2/4/2021, les opérateurs doivent disposer d'une autorisation auprès de l'AFSCA (annexe III, point 14 de l'AR du 16/1/2006).

Afin d'obtenir cette autorisation, les opérateurs doivent disposer d'un certificat de conformité délivré par un OCI et attestant du respect des conditions mentionnées à l'article 3 de l'AR du 2/4/2021. Le chapitre 5.2 du présent guide d'autocontrôle constitue la ligne directrice des exigences qui doivent être respectées par les opérateurs et contrôlées par les OCI.

Chaque unité d'établissement (site de production, de réparation, de traitement ou de négoce) doit demander sa propre autorisation individuelle. Afin de permettre l'application de cette disposition légale, l'OCI devra certifier les unités d'établissement en conséquence.

Il relève de la responsabilité de l'opérateur de demander l'audit initial à un OCI agréé à cet effet et de faire tout le nécessaire possible pour veiller à rester certifié en permanence. Si l'opérateur change d'OCI, alors le premier audit de cet OCI est de nouveau considéré comme un audit initial.

Il relève de la responsabilité de l'opérateur de demander une autorisation à l'AFSCA : pour cela il faut contacter l'Unité Locale de Contrôle et envoyer une copie du certificat de conformité délivré par l'OCI.

L'OCI est responsable de la planification en temps voulu et de la réalisation des audits annuels intermédiaires, moyennant la collaboration des opérateurs concernés. L'OCI planifie également des audits inopinés aléatoires ou ciblés selon une fréquence appropriée. Lorsque l'OCI constate pendant ces audits dans une unité d'établissement des non conformités à la législation, et que celles-ci ne sont pas résolues dans un délai raisonnable (pour plus de détails, voir 5.3.2.4.2. et Spécification technique Non-conformités durant les audits 2013/643/PCCB ; voir https://www.favv-afsca.be/autocontrole-fr/oci/_documents/2013_05_15_NC_audits_FR.pdf), l'OCI doit suspendre le certificat de conformité pour cette unité d'établissement. L'OCI informera l'AFSCA immédiatement quand il a été décidé de suspendre un certificat. L'AFSCA peut ensuite décider de suspendre l'autorisation de cette unité d'établissement (Procédure P15).

5.2 Prescriptions techniques pour les opérateurs

5.2.1 Infrastructure, équipements et appareillages

5.2.1.1 Traitement thermique

Réf.	Exigences normatives	Commentaires pour l'application des exigences normatives	Opérateur P – R – T - C	NMC	Réf.
(a)	<i>Les installations et équipements adaptés à la réalisation du traitement sont présents et en état de marche.</i>	i. Explanatory Document (E.D.) annex I	T	A2	R 2016/2031, art. 98.1.b)
	<ul style="list-style-type: none"> - <i>L'étuve est fermée hermétiquement et bien isolée, en particulier du sol.</i> - <i>L'étuve est conçue de manière à permettre la circulation uniforme de l'air autour et au travers de la pile de bois.</i> - <i>Des ventilateurs sont employés pour faire circuler l'air pendant le traitement; l'air brassé par ces ventilateurs est suffisant pour maintenir la température au cœur des pièces de bois au niveau voulu pendant l'intervalle nécessaire.</i> 	ii. Dispositions spécifiques : <ul style="list-style-type: none"> a. les équipements doivent être de qualité suffisante au niveau de l'isolation thermique des chambres, des ventilateurs, des dispositifs d'orientation des flux d'air, des chaudières, ... (marques connues, conception éprouvée, ...) b. l'équipement doit être entretenu et en bon état général c. l'équipement dispose de manuels d'utilisation clairs 			NIMP 15 , annexe 1
(b)	<i>Les appareils utilisés pour effectuer les traitements doivent être étalonnés régulièrement selon</i>	i. Explanatory Document (E.D.) annex I, <ul style="list-style-type: none"> a. 6. Verification of the proper treatment of wood/wood packaging material 	T	A2	NIMP 15 , annexe 1

	<p><i>les instructions techniques pertinentes.</i></p> <p>1) Sondes</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Les capteurs de température et les dispositifs d'enregistrement des données sont étalonnés suivant les instructions du fabricant à des intervalles de temps indiqués par l'AFSCA</i> 	<p>b. 6.4. Calibration of temperature sensors: calibration des sondes de température</p> <p>ii. Dispositions spécifiques</p> <p>a. Les sondes doivent être étalonnées au moins une fois par an, conformément aux spécifications du fabricant et aux recommandations du E.D.</p> <p>b. En sus de l'étalonnage annuel, l'opérateur devrait vérifier régulièrement, et, au moins à chaque fois que des signes de dysfonctionnement sont constatés, le bon fonctionnement de ses sondes selon un processus de calibrage approprié.</p> <p>i. Exemple de processus de calibration lorsque la courbe de calibration du type de sondes utilisé est strictement linéaire. Dans ce cas de figure, une vérification des sondes en 2 points de référence est acceptée, si la valeur cible (56°C) se trouve à l'intérieur de l'intervalle entre ces deux points (par exemple 0°C et 100°C). L'opérateur audité doit fournir les données techniques du constructeur des sondes utilisées attestant de la linéarité des</p>			
--	---	---	--	--	--

		<p>courbes de calibrage. En l'absence de ces données, la procédure de calibrage de l'opérateur devrait être adaptée.</p> <p>ii. Autre exemple de méthode de calibration : emploi d'un appareil de mesure de référence dûment étalonné et considéré lui-même comme étalon interne (il peut s'agir d'une sonde utilisée uniquement à des fins de calibration, elle-même étalonnée tous les 5 ans et conservée dans des conditions optimales)</p> <p>c. Précision de l'équipement de mesure (sondes, câbles et instrument de mesure) : $\pm 2,0^{\circ}\text{C}$ (écart maximum toléré).</p>			
	<p>2) Chambres de traitement</p> <p><i>On détermine quel est l'endroit le plus froid de l'étuve, pour chaque lot, et des sondes de température sont placées à cet endroit, soit dans le bois, soit dans la chambre.</i></p>	<p>i. Explanatory Document (E.D.) annex I, 6.5. Wood Temperature Sensors: calibration des chambres de traitement (et 6.4. calibration des sondes de température)</p> <p>ii. Dispositions spécifiques</p> <p>a. Si une procédure visant à déterminer les points froids pour chaque chambre de traitement et en fonction du type de chargement existe et est implémentée, il n'est pas</p>	T	A2	NIMP 15, annexe 1

		<p>nécessaire de refaire l'opération pour chaque lot.</p> <p>b. Cette procédure prévoit au moins :</p> <p>i. L'emploi de 5 sondes disposées de manière représentative dans la cellule de traitement chargée;</p> <p>ii. Un test par type de chargement caractérisé par :</p> <p>1. le type d'emballages, bois pour fabrication d'emballage, etc.</p> <p>2. les dimensions respectives des pièces de bois et des espaces permettant la circulation des flux d'air</p>			
5.2.1.2 Traitement thermique par chauffage diélectrique					
a)	Le traitement par chauffage diélectrique doit pouvoir être appliqué de façon discontinue (par lots) ou en continu (tapis roulant).		T	A2	NIMP 15, annexe 1
b)	La température est suivie dans le bois à l'endroit où elle est susceptible d'être la plus basse (normalement à sa surface), de			A2	

	telle sorte que la température visée soit maintenue.	
c)	Pour mesurer la température, on utilise au moins deux sondes de manière à ce que toute éventuelle défaillance de l'une des sondes soit détectée	
d)	L'opérateur a initialement établi que la température du bois atteint au moins 60°C pendant 1 minute sans interruption dans toute l'épaisseur du bois (y compris à sa surface).	
e)	Lorsque l'épaisseur du bois dépasse 5 cm, avec un chauffage diélectrique à 2,45 GHz, il est procédé à une application bidirectionnelle ou on utilise de multiples guides d'ondes pour que l'énergie fournie par les micro-ondes produise un chauffage uniforme.	Quand des limites de taille sont spécifiées, la prise de mesure des dimensions doit prendre en compte l'écorce.
f)	Les sondes de température et les dispositifs d'enregistrement des données sont étalonnés conformément aux instructions du fabricant à la fréquence spécifiée par l'AFSCA.	Dispositions spécifiques Les sondes doivent être étalonnées au moins une fois par an

A2
A2
A2
A2

g)	Aux fins des vérifications réglementaires, les entreprises chargées d'appliquer le traitement conservent pendant une durée définie par l'AFSCA les registres des traitements thermiques et des étalonnages qu'elles ont effectués.	Dispositions spécifiques Les registres sont conservés pendant 3 ans		A2	
5.2.1.3 Traitement au fluorure de sulfuryle					
a)	Des ventilateurs sont utilisés s'il y a lieu pendant la phase de répartition du gaz de fumigation afin que la répartition soit équilibrée, et ils sont placés de manière à ce que le fumigant soit diffusé rapidement et efficacement dans toute la chambre de fumigation (de préférence dans la première heure de fumigation)		T	A2	NIMP 15, annexe 1
b)	La chambre de fumigation est bien étanchéifiée et aussi hermétique au gaz que possible. En cas de fumigation sous bâches, celles-ci sont constituées d'un matériau étanche au gaz et sont convenablement étanchéifiées aux raccords et au niveau du sol.			A2	

c)	Le sol du local de fumigation est imperméable au fumigant ; à défaut, des bâches étanches au gaz sont placées sur le sol.			A2	
d)	Les sondes et les appareils d'enregistrement de la température et de la concentration de gaz sont étalonnés conformément aux instructions données par le fabricant à la fréquence spécifiée par l'AFSCA.	i. Dispositions spécifiques Les sondes doivent être étalonnées au moins une fois par an		A2	
e)	Les instruments employés pour mesurer la concentration du fluorure de sulfuryle peuvent subir l'influence de l'altitude, de la vapeur d'eau, du dioxyde de carbone et de la température. Ces instruments doivent être spécialement étalonnés pour le fluorure de sulfuryle			A2	
5.2.2 Personnel					
	L'opérateur possède les connaissances nécessaires pour procéder au traitement des matériaux d'emballage en bois, bois et autres objets.	Le personnel doit posséder les connaissances et les qualifications requises	T	A2	R 2016/2031, art. 98.1.a)

5.2.3 Écorçage

(a)	<p><i>Quel que soit le type de traitement appliqué, les matériaux d'emballage en bois doivent être fabriqués à partir de bois écorcé. Aux fins de la présente norme, tout petit morceau d'écorce visuellement séparé et nettement distinct peut subsister si:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>sa largeur est inférieure à 3 centimètres (quelle que soit sa longueur) ou</i> - <i>sa largeur étant supérieure à 3 centimètres, la superficie totale du morceau d'écorce est inférieure à 50 centimètres carrés.</i> 		TOUS	A1	NIMP 15, annexe 1 – Emploi de bois écorcé
(b)	<p><i>Pour les traitements au fluorure de sulfuryle, l'écorçage doit être effectué avant le traitement car la présence d'écorce sur le bois peut compromettre l'efficacité du traitement. Pour le traitement thermique (HT ou DH), l'écorçage peut être effectué avant ou après le traitement. Quand des limites de taille sont spécifiées, la prise de mesure des dimensions doit prendre en compte l'écorce.</i></p>		T	A2	NIMP 15, annexe 1 – Emploi de bois écorcé

5.2.4 Procédures particulières pour les traitements

5.2.4.1 Traitement HT :

5.2.4.1.1 chargement de l'étuve

(a)	<i>Le bois à traiter est placé de telle sorte que l'air puisse circuler au mieux autour et au travers de la pile de bois.</i>	i. Explanatory Document (E.D.) annex I., 5., 5.2 (<i>Loading a heat chamber</i>). a. Eviter les chargements mixtes (différents matériaux d'emballage en bois et piles de bois brut) ; b. Charger des palettes et autres emballages en bois fabriqués ; c. Charger des piles de bois brut: épaisseurs des couches adéquates ; dimensionnement adéquat des espaceurs et de leur nombre en fonction de l'épaisseur des couches de bois à traiter et à la densité du bois ; espaceurs parallèles à la direction de la ventilation ; des document techniques de référence sont utilisés et permettent de justifier les modalités de chargement.	T	A2	NIMP 15, annexe 1
-----	---	---	---	----	-------------------

		<ul style="list-style-type: none"> ii. L'opérateur dispose de procédures appropriées détaillant les modalités de chargement des fours. iii. Dispositions spécifiques <ul style="list-style-type: none"> a. Chaque type de chargement (exemples : palettes, caisses, paquets de lattes, mélanges de matériaux, etc.) est documenté par une photographie d'ensemble montrant clairement la disposition standard des matériaux à traiter. 			
(b)	<i>Pour une bonne circulation de l'air, on utilise au besoin des déflecteurs d'air dans la chambre de l'étuve et des séparateurs, qui sont placés entre les pièces de bois.</i>	<ul style="list-style-type: none"> i. Explanatory Document (E.D.) annex I, 5, 5.1 The heat chamber et 5.2. Loading a heat chamber <ul style="list-style-type: none"> a. Le chargement de la chambre de traitement est réalisé de manière à ce que le flux d'air chaud traverse l'ensemble du matériel d'emballage en bois ou du bois brut à traiter et ce de façon aussi homogène que possible 	T	A2	NIMP 15, annexe 1

5.2.4.1.2 Températures critiques

(a)	<i>Le traitement permet d'atteindre une température minimale de 56 °C pendant une durée ininterrompue d'au moins 30 minutes dans l'ensemble du bois (y compris en son coeur)</i>		T	A1	NIMP 15, annexe 1
(b)	<i>Lors de chaque traitement effectué, des valeurs critiques doivent être enregistrées afin de pouvoir vérifier l'efficacité du traitement.</i>	<ul style="list-style-type: none"> i. Explanatory Document (E.D.) annex I, 3. The heat chamber et <ul style="list-style-type: none"> a. 6.2. Temperature measurement b. 6.3. Number of temperature sensors c. 6.5. Wood Temperature Sensors d. 6.6. Measurement of 	T	A2	
	<p><i>Les personnes ou entreprises pratiquant le traitement contrôlent la température à l'endroit considéré comme étant probablement le plus froid, à savoir l'endroit qui atteindra en dernier la température recherchée, de sorte que la température recherchée soit maintenue pendant toute la durée du traitement dans l'ensemble de la pièce de bois traitée. L'endroit où la pièce de bois est la plus froide peut différer selon les sources d'énergie et les procédés employés, la teneur en humidité et la répartition initiale de la température dans le bois.</i></p> <p><i>Quand on emploie la technique de l'étuve humide classique, l'exigence</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> ii. Dispositions spécifiques <ul style="list-style-type: none"> a. Pour la vérification des valeurs critiques lors du traitement avec mesures des températures à cœur, au moins trois sondes de température par cellule de traitement seront disposées aux endroits les plus pertinents qui tiennent compte des éléments suivants : <ul style="list-style-type: none"> i. point les plus froids du four (déterminés lors de son étalonnage pour les différents types de chargement ; voir 5.2.1., b, 2) ; ii. plus grandes épaisseurs des pièces de bois à traiter 	T	A2	NIMP 15 – Annexe 1 – Traitement technique

<p><i>fondamentale est d'assurer une température minimale de 56 °C pendant une durée ininterrompue d'au moins 30 minutes dans l'ensemble du bois (y compris en son cœur).</i></p> <p><i>On peut mesurer cette température en introduisant des sondes de température au cœur de la pièce de bois.</i></p> <p><i>On peut aussi, si on utilise des séchoirs ou d'autres types de chambres de traitement thermique, établir des programmes de traitement à partir d'une série d'essais de traitements pendant lesquels la température interne du corps en bois à divers endroits à l'intérieur de l'étuve a été mesurée et mise en corrélation avec la température de l'air ambiant dans l'étuve, en prenant en compte la teneur en humidité du bois et d'autres paramètres importants (comme l'essence et l'épaisseur de la pièce de bois, le débit de circulation de l'air et l'humidité). La série de tests doit établir que la température minimale de 56 °C est respectée pendant une durée ininterrompue minimale de 30 minutes dans l'ensemble de la pièce de bois.</i></p>	<p>(attention lorsque deux ou plusieurs pièces de bois sont empilées sans espaceur) ;</p> <ul style="list-style-type: none"> iii. humidité relative des pièces de bois ; iv. essences utilisées, ... v. Les sondes ont une longueur utile adaptée permettant de mesurer les températures au cœur des pièces de bois les plus épaisses ; l'élément de mesure est situé à leur extrémité . Les sondes sont disposées dans les éléments les plus épais de la charge soumise au traitement (attention lorsque deux planches ou plus sont accolées l'une à l'autre). <p>Lorsque les bois sont suffisamment longs, les sondes sont positionnées à au moins 30 cm des extrémités et pénètrent jusqu'au centre de la section du bois.</p> <p>Chaque sonde est placée dans un trou pré-percé à un diamètre légèrement supérieur à celui de la sonde, afin de garantir un contact étroit avec le bois. Si ce diamètre excède de plus 0,5 mm le diamètre de la sonde, un dispositif est prévu afin de fermer hermétiquement</p>			
--	---	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> - <i>On détermine quel est l'endroit le plus froid de l'étuve, pour chaque lot, et des sondes de température sont placées à cet endroit, soit dans le bois, soit dans la chambre.</i> - <i>Dans le cas où le traitement est surveillé à l'aide de sondes de température placées à l'intérieur du bois, on utilise au moins deux sondes. Les sondes employées devraient être appropriées pour mesurer la température interne du bois. L'emploi de sondes de température multiples garantit que toute défaillance d'une sonde est détectée pendant le traitement. On insère les sondes de température à une distance minimale de 30 cm à partir de l'extrémité de la pièce de bois, en direction de la partie interne. Dans le cas de planches ou blocs de palette plus courts, des sondes sont également introduites dans la pièce de bois la plus épaisse, de sorte de mesurer la température interne. Les trous percés dans le bois pour introduire les sondes sont bouchés avec des matériaux idoines, de sorte d'éviter que les relevés de température soient faussés par convection ou par conduction. Une attention particulière devrait être portée aux éléments extérieurs</i> 	<p style="text-align: center;">l'orifice de ce trou (bouchon, silicone, ...).</p> <p>b. Pour la vérification des valeurs critiques lors du traitement avec mesures des températures de la chambre, au moins deux sondes de température seront disposées aux endroits les plus pertinents c'est-à-dire au niveau des points les plus froids du four.</p> <p>L'entreprise doit établir une relation entre la température de l'air et celle mesurée au cœur du bois. La procédure disponible dans l'entreprise pour établir cette corrélation doit être approuvée par l'AFSCA. Pour cela une demande formelle doit être introduite par l'OCI ou par de l'opérateur qui souhaite appliquer le nouveau protocole. La demande devra présenter les motifs pour lesquels l'opérateur préfère adopter ce nouveau protocole à la place du/des protocole(s) actuellement approuvé(s). L'approbation sera donnée dans un délai de 3 mois.</p> <p>Procédures approuvés par l'AFSCA :</p> <ul style="list-style-type: none"> i. Tableaux publiés par Le Ministère de l'Agriculture français pour le traitement de palettes, pour différentes épaisseurs de sciages 			
--	--	---	--	--	--

	<p><i>présents sur le bois, tels que les clous ou autres pièces incrustées qui peuvent fausser les mesures. Attention : si deux planches accolées la section est doublée</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Dans le cas où le programme de traitement fait appel au suivi de la température de l'air à l'intérieur de l'étuve et qu'il est utilisé pour traiter des types de bois différents (par exemple des pièces d'essences ou de tailles différentes), le programme prend en compte les essences, la teneur en humidité et l'épaisseur des pièces de bois traitées. Il est recommandé d'employer au minimum deux sondes de température pour contrôler la température de l'air dans l'étuve dans laquelle sont traités les emballages en bois ou le bois brut suivant le programme de traitement.</i> - <i>Si le sens de circulation de l'air dans l'étuve est normalement inversé en cours de traitement, il peut être nécessaire de placer un grand nombre de sondes de température, compte tenu que le lieu le plus froid est susceptible de changer.</i> - <i>Les températures sont suivies et enregistrées au cours de chaque traitement de telle sorte que la température minimale prescrite soit</i> 	<p>et pour plusieurs températures de travail (http://agriculture.gouv.fr/emballages-bois-programme-de-conformite).</p> <ul style="list-style-type: none"> c. Pour garantir que la température cible (56°C) est bien atteinte, la température seuil mesurée doit tenir compte de l'erreur sur la mesure des sondes (erreur évaluée lors de l'étalonnage) : elle doit être au moins égale à x, avec $x = 56^{\circ}\text{C} + \text{précision de mesure observée pour la sonde} + 0,5^{\circ}\text{C}$. d. les mesures de la température sont enregistrées tout au long du traitement avec une périodicité correspondant à 10% de la durée effective du traitement (p.ex. 1 mesure toutes les 3 minutes pour un traitement de 30 minutes) et correspondant au minimum à 1 mesure par heure pour un traitement de 10 heures ou plus e. Des sondes de réserve étalonnées sont toujours disponibles en cas de panne. 			
--	---	--	--	--	--

	<p><i>maintenue pendant la durée voulue. Si la température minimale n'est pas maintenue, il est nécessaire de prendre des mesures correctives pour faire en sorte que le bois soit intégralement traité selon les exigences relatives au traitement thermique (pendant une durée de 30 minutes consécutives à 56 °C); par exemple, le traitement est repris depuis le début ou bien sa durée est prolongée et, si nécessaire, la température est augmentée. Au cours du traitement, la fréquence des relevés de température est suffisante pour permettre de détecter les défaillances.</i></p>				
--	---	--	--	--	--

5.2.4.2 Traitement par chauffage diélectrique

(a)	<i>Les matériaux d'emballage en bois doivent être chauffés à une température minimale de 60 °C pendant une durée ininterrompue d'une minute dans toute l'épaisseur du bois (y compris à sa surface).</i>		T	A1	NIMP 15, annexe 1,
(b)	<i>L'opérateur a vérifié que les protocoles de traitement respectent les paramètres de traitement spécifiés (compte tenu de la teneur en humidité, de la taille et de la densité du bois, ainsi que de la fréquence des micro-ondes ou des ondes radioélectriques)</i>			A2	
(c)	<i>Les protocoles de traitement sont approuvés par l'AFSCA</i>			A1	

5.2.4.3 *Traitement au fluorure de sulfuryle*

(a)	<i>Les matériaux d'emballage en bois ou le bois brut comportant une pièce de bois dont la plus petite dimension, en section transversale, dépasse 20 cm, ne sont pas traités au fluorure de sulfuryle.</i>		T	A1	NIMP 15, annexe 1
(b)	<i>Les matériaux d'emballage en bois ou le bois brut dont la teneur en humidité est supérieure à 75 pour cent (par rapport à la masse anhydre) ne sont pas traités au fluorure de sulfuryle.</i>			A1	

(c)	<i>La fumigation des matériaux d'emballage en bois au fluorure de sulfuryle est conforme à un protocole spécifié permettant d'atteindre en 24 ou 48 heures le CT minimal à la température voulue et la concentration résiduelle finale indiqués dans l'annexe 3</i>	
(d)	<i>Les protocoles de traitement sont approuvés par l'AFSCA</i>	
(e)	<i>Ce CT est respecté dans toute l'épaisseur du bois, y compris en son coeur, même si la concentration est mesurée dans l'atmosphère ambiante.</i>	<p><i>La durée du traitement peut être légèrement prolongée (de deux heures au maximum) pour atteindre le CT exigé, si la concentration finale minimale n'est pas obtenue</i></p> <p><i>Si le CT n'est pas atteint à l'issue de la période de 24 à 48 heures (même en cas d'obtention de la concentration finale minimale), une mesure corrective est prise :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Soit la durée du traitement peut être prolongée de deux heures au maximum sans ajout de fluorure de sulfuryle,</i>

A1	NIMP15, annexe 1, tableau 3
A1	NIMP15, annexe 1
A1	

		- soit le traitement peut être repris depuis le début.
(f)	<i>La température minimale du bois n'est pas inférieure à 20 °C</i>	
(g)	<i>La durée d'exposition minimale n'est pas inférieure à la durée indiquée pour chaque température dans le tableau 3.</i>	
(h)	<i>Le contrôle de la concentration de gaz est effectué au minimum après 2, 4, 24 heures et, s'il y a lieu, 48 heures (à compter du début du traitement). En cas de temps d'exposition plus long à des concentrations plus faibles, des mesures supplémentaires des concentrations de gaz sont relevées.</i>	
(i)	<i>La chambre de fumigation est chargée au maximum à 80 pour cent de son volume.</i>	
(j)	<i>Des séparateurs sont placés dans les piles de matériaux d'emballage en bois ou de bois brut au moins tous les 20 cm afin de permettre une bonne circulation et pénétration du fluorure de sulfuryle.</i>	
(k)	<i>Le calcul du dosage du fluorure de sulfuryle tient compte d'éventuels mélanges avec d'autres gaz (par exemple,</i>	

A1
A1
A2
A2
A2
A2

	<i>du dioxyde de carbone), de telle sorte que la quantité totale de fumigant pur appliquée soit conforme aux exigences figurant dans la norme.</i>	
(l)	<i>La concentration du fluorure de sulfuryle dans l'air ambiant est mesurée à l'endroit le plus éloigné du point d'injection du gaz, ainsi qu'à d'autres endroits dans la chambre (par exemple en bas dans la partie antérieure, au milieu de la chambre et en haut au fond), pour vérifier que le gaz a bien été réparti uniformément. Le calcul de la durée du traitement ne commence qu'une fois que le gaz est réparti de manière uniforme.</i>	
(m)	<i>Le dosage initial et les procédures de manipulation des produits après traitement tiennent compte de la sorption probable du fluorure de sulfuryle par les matériaux d'emballage en bois ou le bois brut traités ou par des produits connexes.</i>	
(n)	<i>On utilise, pour calculer le dosage de fluorure de sulfuryle, la température relevée du bois ou celle de l'air ambiant (la plus basse des deux étant retenue) ; la température du produit doit être de 20 °C au moins (y compris au coeur du bois) pendant toute la durée du traitement.</i>	

A2
A2
A2

(o)	<i>Les matériaux d'emballage en bois ou le bois brut qui sont traités ne sont pas enveloppés ni enrobés dans des matériaux imperméables au fumigant</i>			A1	
(p)	<i>Aux fins des vérifications réglementaires, les entreprises chargées d'appliquer le traitement conservent pendant une durée définie par l'AFSCA les registres des traitements au fluorure de sulfuryle et des étalonnages qu'elles ont effectués.</i>	i. Dispositions spécifiques Les registres sont conservés pendant 3 ans		A2	

5.2.4.4 Procédure en cas d'incident au cours du traitement

	<i>Une procédure en cas d'incident au cours du traitement existe (+ enregistrement)</i>	i. Explanatory Document (E.D.) annex I, 6.1. ii. La procédure en cas d'incident doit, également, prévoir au moins l'enregistrement de chaque incident dans un registre ad hoc	T	A2	
--	---	--	---	----	--

5.2.5 Réparation et refabrication

(a)	<u>Matériaux d'emballage en bois réparés :</u> <i>lorsque du bois traité est utilisé pour la réparation, chaque élément ajouté est marqué individuellement conformément à la norme NIMP 15.</i>	i. Explanatory Document (E.D.) chap. 6.4. ii. Cas de l'utilisation de pièces de bois prélevées sur des emballages réutilisés répondant à la norme NIMP15 : cette pratique est tolérée à condition que toutes les pièces justificatives sont disponibles afin d'établir la traçabilité des matériaux de réparation utilisés. La	R	A2	R 2016/2031, art. 97. 1, b NIMP15, 4.3.2.
-----	---	---	---	----	--

		suppression des anciens marquages présents sur ces pièces et leur re-marquage est obligatoire.			
(b)	<p><u>Matériaux d'emballage en bois refabriqués :</u></p> <p><i>Toute marque antérieure de matériaux d'emballage en bois refabriqués est effacée (par exemple recouverte de peinture ou poncée). Le matériau d'emballage en bois refabriqué est retraité et la marque est apposée de nouveau conformément à la norme NIMP 15.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> i. Explanatory Document (E.D.) chap. 6.5. ii. Différentes techniques sont acceptées afin d'effacer les anciennes marques : <ul style="list-style-type: none"> a. Ponçage b. Peinture à condition que l'opérateur puisse démontrer qu'il s'agit de peinture persistante et suffisamment couvrante pour qu'il ne soit plus possible de lire l'ancienne marque c. Autres méthodes à condition que l'opérateur puisse démontrer qu'elle effacent définitivement l'ancienne marque 	R	A2	2016/2031, art. 97. 1, c NIMP15, 4.3.3.

5.2.6 Marquage NIMP 15

a)	<p><i>Les marques apposées sur les matériaux d'emballage en bois traités conformément à la norme NIMP 15 répondent aux exigences décrites à</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> i. Explanatory Document (E.D.) chap. 6.2. Marking ii. Dispositions spécifiques 	TOUS	A1	2016/2031, art. 96. 1 NIMP15, annexe 2
----	---	---	------	----	---

	<i>l'Annexe 2 de la NIMP 15 et à l'annexe 1 de l'AR 2/4/2021</i>	A. L'OCI contrôle systématiquement, pendant les audits, l'emploi correct du numéro d'autorisation pour le marquage ;		AR 2/4/2021, annexe 1
		B. L'OCI demandera à l'opérateur, le cas échéant (lorsqu'il y a des différences entre les coordonnées mentionnées dans Foodweb et celles qui lui sont déclarées), de communiquer les coordonnées correctes à la BCE ;	A2	
		C. en cas de traitement HT mobile, aucun système permettant l'application de la marque par le client n'est autorisé : le marquage doit être exclusivement apposé par l'opérateur autorisé qui effectue le traitement thermique ;	A2	
		D. marquage dans le cas où plusieurs sous-traitants / succursales effectuent le traitement / la fabrication pour le compte d'un même opérateur : <ul style="list-style-type: none"> a. les pièces sont toujours identifiées soit par la marque de l'unité de traitement qui a effectué le traitement ou la marque de l'unité de fabrication qui a fabriqué, réparé ou refabriqué l'emballage. 	A2	

b. Par dérogation, les pièces d'emballage peuvent être identifiées par la marque de l'opérateur donneur d'ordre au conditions suivantes :

1°. La dérogation doit être formellement acceptée par l'organisme certificateur ;

2°. Pour chaque pièce d'emballage, il doit être possible d'identifier l'unité d'établissement du sous-traitant qui l'a produite ou traitée ;

3°. Cette identification repose sur l'ajout à la marque NIMP15 d'une marque supplémentaire spécifique à chaque unité d'établissement sous-traitante ; elle consiste en lettre majuscule ayant la même taille que celle des caractères de la marque NIMP15 ; elle devra être apposée en dehors du cadre de la marque NIMP15, juste à sa droite ou juste en dessous.

E. les techniques de marquages suivantes sont acceptées à condition de répondre à toutes les exigences de la norme (entre autres, la marque doit être lisible, indélébile et non transférable,

A2

<p>placée à un emplacement visible) : brûlage au fer chaud, marquage à l'encre (pochoir ou inkjet), etc. La couleur n'est pas spécifiée, toutefois les couleurs rouge et orange sont déconseillées, celles-ci étant réservées à l'identification des substances dangereuses ;</p>
<p>F. l'application d'un nouveau marquage sur des emballages conformes réutilisés (par exemple pour raison commerciale) n'est pas interdite ; elle ne peut toutefois être réalisée que par une entreprise disposant d'une autorisation qui en assume l'entière responsabilité. Les anciennes marques seront effacées ou rendues illisibles ; ceci reste vrai même si aucun nouveau traitement n'est effectivement pas appliqué ; l'entreprise adoptant cette pratique devra développer et implémenter une procédure de traçabilité suffisamment détaillée afin de prouver le lien entre les matériels conformes entrants et sortants ;</p>
<p>G. l'entreprise (certifiée) qui met sur le marché des emballages réutilisés qui ne seraient plus conformes à la norme (par exemple, emballages ayant subi une refabrication sans nouveau traitement ou</p>

A2
A1

<p>une réparation avec des pièces de bois non conformes) est tenue d'effacer toutes les marques de conformité</p>
<p>H. Emballages réparés (s'entend pour des réparations effectuées avec des pièces de bois répondant à la définition des matériaux d'emballage en bois – voir chapitre 4.1. : ceci ne concerne pas des réparations utilisant de l'OSB, du multiplex, etc...) :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. soit l'emballage est retraité et marqué après réparation. Les anciennes marques seront effacées ou rendues illisibles (exigence NIMP 15). Le réparateur certifié assume l'entière responsabilité quant à la conformité de l'emballage. b. soit la réparation est faite au moyen de pièces déjà traitées et marquées individuellement par un opérateur autorisé.
<p>I. Recyclage des matériaux d'emballages en bois conformes</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Ce cas n'est plus décrit dans la norme. b. Ces bois peuvent être considérés comme des sciages traités avant incorporation dans un « nouvel » emballage. Les dispositions

A2
A2

concernant le marquage sont identiques au cas du marquage d'emballage traité.

c. le marquage présent sur les bois recyclés doit cependant être effacé (exigence NIMP 15) ; le nouvel emballage portera le marquage du fabricant autorisé qui assume l'entière responsabilité quant à la conformité de cet emballage ;

J. marquage des sciages traités avant leur incorporation dans un matériel d'emballage en bois

a. Ce cas n'est pas spécifiquement décrit par le référentiel.

b. Une marque conforme NIMP15 par paquet ou une déclaration (attestation, facture...) de l'applicateur qui peut être reliée au paquet suffit, pour autant que l'entreprise dispose d'une gestion des flux entrants et sortants (inventaire) et utilise un système d'identification des bois traités (séparation physique des lots traités et non traités ou indication conventionnelle sur les lots traités) permettant d'établir une traçabilité suffisante. Un lot de bois traités doit toujours être identifié par une

A2

		<p>attestation unique de traitement (ex : facture indiquant l'application du traitement NIMP15, certificat phytosanitaire pour le bois importé de pays tiers). Il ne peut être réparti entre plusieurs entreprises que sous la responsabilité d'une entreprise habilitée qui apposera son marquage sur les différents lots partiels et fournira une attestation appropriée permettant toujours de faire le lien avec le lot d'origine .</p>			
		<p>K. Oblitération des anciennes marques : quelle que soit la technique utilisée (ponçage, brûlage, encre, étiquette inviolable... : voir point (e)), l'ancienne marque doit être oblitérée de manière définitive (encre résistante au temps, aux intempéries, etc.) et de telle façon qu'il soit impossible de la lire (par transparence, effet de relief, etc.)</p>		A2	
b)	<p><i>Les matériaux d'emballage en bois sur lesquels sont apposées les marques ont été préalablement traités conformément à la norme NIMP 15.</i></p>	<p>i. Explanatory Document (E.D.) chap. 6.2. Marking ii. Dispositions spécifiques a) Par dérogation, le marquage avant traitement est autorisé lorsqu'il est effectué par un même opérateur à condition de fournir des garanties de traçabilité solides et incontestables sur l'ensemble du flux de produits et</p>	TOUS	A1	R 2016/2031, art. 96.1. NIMP 15, chap. 4.1.

		de mettre en place une séparation nette et bien visible par un signalé approprié (ex : panneau) au niveau du stockage et des déplacements des emballages marqués et non traités et les emballages marqués et traités. Tout autre critère permettant de vérifier l'application effective du traitement pourra être pris en compte pour accepter la procédure de traçabilité mise en place			
--	--	--	--	--	--

5.2.7 Autocontrôle

(a)	<i>Les opérateurs qui utilisent la marque NIMP15 disposent d'un système d'autocontrôle répondant aux exigences qui incombent aux opérateurs utilisant la marque NIMP 15 et ce système est validé par un organisme de certification.</i>	<ul style="list-style-type: none"> i. Explanatory Document (E.D.) chap. 6.1. Approval of facilities ii. Dispositions spécifiques <ul style="list-style-type: none"> ○ Ce système documenté d'autocontrôle comprend au moins : <ul style="list-style-type: none"> ▪ la liste des exigences du traitement ou de la fabrication conformément à la norme NIMP15 et à l'AR 02/04/2021, basé sur le présent guide d'autocontrôle ▪ les preuves du contrôle du respect de ces exigences ; 	TOUS	A1	AR 2/4/2021 art. 3 §1er AR 14-11-03, art 3
(b)	<i>Le système doit inclure suffisamment de contrôles pour que ce respect puisse être attesté.</i>	L'ensemble du processus doit faire l'objet d'un autocontrôle permanent. A cette fin l'opérateur, peut compléter une check liste ou toute autre preuve	TOUS	B	

		d'autocontrôle qu'il pourra présenter à l'OCI et à l'AFSCA.			
(c)	<i>L'opérateur est contrôlé par un OCI pour son autocontrôle à une fréquence minimale de 1 fois par an</i>	L'opérateur doit permettre à l'OCI de vérifier son autocontrôle à une fréquence d'au moins une fois par an selon les modalités décrites à l'article 5.3.2.4.5.	TOUS	A2	R 2016/2031, art. 98.3. AR AR 2/4/2021 art. 3 §3 R 2019/66, art. 6 et 7

5.2.8 Enregistrements et traçabilité

Sans préjudice des dispositions générales de traçabilité telles que prévues dans l'AR 14-11-03, art 6, §§1, 2, 3

(a)	Enregistrement des opérateurs auprès de l'AFSCA				
	<i>afin de pouvoir utiliser la marque qui atteste du respect de la norme NIMP 15, les opérateurs disposent d'une autorisation auprès de l'AFSCA.</i>	L'OCI vérifie les données d'enregistrement et d'autorisation des opérateurs sur Foodweb et communique les discordances éventuelles.	TOUS	A1	R 2016/2031, art. 98.1 et 2. AR 16/01/2006 AR 2/4/2021, art. 3
(b)	Enregistrements des activités : généralités				
	<i>L'opérateur dispose d'un système ou des procédures permettant d'enregistrer les produits entrants, sortants et permettant d'établir la relation entre les deux.</i>		TOUS	A2	AR 14/11/2003 article 6
	<i>L'opérateur dispose d'un système ou des procédures permettant d'établir la relation entre les produits entrants et les produits sortants et permettant leur traçabilité à toutes les étapes de traitement, de la fabrication et de la commercialisation.</i>		TOUS	A2	

(b bis)	Enregistrements des traitements				
		<p>Les entreprises de traitement des matériaux d'emballage en bois qui disposent d'une autorisation doivent tenir à jour un enregistrement des traitements effectués, de l'identité et du volume des lots traités et marqués, ainsi que du nom et de l'adresse de l'acheteur de ces lots</p> <p>REGISTRE IN : Identification des bois servant de matières premières reçus (fournisseurs : Nom et adresse ; quantités reçues ; nature/type/espèce ligneuse du matériel, par exemple : Planches de XxYxZ cm de bois de Pinus, ...).</p> <p>REGISTRE DES TRAITEMENTS REALISÉS : enregistrement du volume traité et des valeurs de processus critiques : temps et température (exemple fiches de traitement avec graphiques temps/température) ;</p> <p>REGISTRE OUT : identification lots produits (destinataire : nom et adresse ; quantités vendues ; nature/type de matériel, par exemple palettes type Euro,...).</p> <p>RELATION IN/OUT: un lien doit pouvoir être établi entre IN et OUT afin que l'on puisse garantir que tout le bois fourni a également été traité conformément à</p>	T	A2	

		NIMP-15, ce lien entre IN et OUT ne doit pas aller plus loin.			
(c)	Enregistrements de la fabrication, de la réparation et de la commercialisation				
(c).1.		<p>Les producteurs des matériaux d'emballage en bois qui disposent d'une autorisation doivent tenir à jour un enregistrement qui permet d'identifier chaque lot de matériaux d'emballage en bois fourni muni de la marque et de démontrer les preuves de traitement.</p> <p>REGISTRE IN : identification des bois servant de matières premières fourni (fournisseurs : nom et adresse, quantités fournies, nature/type/essence du matériel) et pour le bois déjà traité NIMP-15 : Les preuves de traitement (certificats de traitement, factures, autres documents commerciaux officiels). REGISTRE OUT : identification lots produits (destinataire : nom et adresse ; quantités vendues ; nature/type de matériel).</p> <p>RELATION IN/OUT: un lien doit pouvoir être établi entre IN et OUT afin que l'on puisse garantir que tout le bois fourni a également été traité conformément à NIMP-15. Ce lien entre IN et OUT ne doit pas aller plus loin.</p> <p>En cas d'utilisation de pièces détachées prélevées sur des matériel d'emballages</p>	P – R - C	A2	R 2016/2031, art. 98.2.b)

		en bois marqués NIMP15, des enregistrements détaillés (IN/OUT/RELATION) par type de pièce et par numéro de marques doit être tenue.			
(c).2.		<i>Cet enregistrement doit comprendre au moins le matériel de départ délivré (traité et non traité), les certificats de traitement respectifs, les marques apposées et la délivrance des matériaux d'emballage en bois. Certificats de traitement : il peut s'agir aussi de documents commerciaux officiels (factures, bons de livraison ...)</i>		A2	
(c).3.	<i>La traçabilité du bois utilisé est garantie jusqu'aux installations de traitement d'où celui-ci est issu sur le territoire de l'Union ou jusqu'aux installations de traitement du pays tiers concerné;</i>	<p>Pour chaque entreprise de traitement dont les certificats de traitement sont disponibles, une preuve doit pouvoir être présentée qu'elle peut exécuter des traitements conformément à la norme NIMP 15.</p> <p>Cette preuve doit être délivrée par l'ONPP du pays où l'entreprise de traitement a son siège</p> <p>Le fabricant qui achète du bois brut traité (HT, MB, DH, SF) en vue de produire du matériel d'emballage en bois ou qui soustrait le traitement doit toujours s'assurer que ce bois a été traité selon la norme NIMP 15 par une entreprise officiellement autorisée pour effectuer ce</p>	P – R - C	A2	R 2016/2031, art. 98§2

		<p>traitement. Dans tous les cas, les lots de bois traité doivent être accompagnés des documents attestant le traitement et un marquage physique approprié doit être présent sur les paquets afin d'assurer le lien avec ces documents. Pour plus de clarté, on pourra, par exemple, utiliser la mention HT sur le bois ou sur son emballage ainsi que sur les documents commerciaux.</p> <ul style="list-style-type: none"> i. En cas de bois brut traité domestique : vérifier que le fournisseur est bien autorisé sur le site Foodweb de l'AFSCA et l'enregistrer : https://www.foodweb.be/operator/Public/SearchOperator.aspx ii. En cas de bois brut traité originaire d'un autre Etat membre : vérifier que le fournisseur est bien autorisé par son ONPP (consulter le site web de l'ONPP concerné) et l'enregistrer. iii. En cas d'importation de bois traité originaire d'un pays tiers : le bois brut traité doit être accompagné d'un certificat phytosanitaire ou d'un document approprié délivré par l'ONPV du pays d'origine précisant le 			
--	--	--	--	--	--

		traitement qu'il a subi et ce traitement doit être conforme à la norme NIMP 15.			
d)	<i>Enregistrement des plaintes</i>		TOUS	A2	

5.2.9 Aperçu des documents à conserver

a)	Tout opérateur doit disposer pour les produits sortants, de systèmes ou de procédures permettant d'enregistrer : la nature, l'identification, la quantité, la date de livraison, l'identification de l'unité d'établissement qui prend livraison du produit	Aux fins des vérifications réglementaires, les opérateurs autorisés conservent pendant une durée de 3 ans l'ensemble des registres de traçabilité	TOUS	A2	AR 14/11/2003, art. 6, §2
b)	les enregistrements des traitements effectués (sur papiers ou informatisés) (5.2.8.bbis et c)		T	A2	NIMP 15 , annexe 1
c)	Les résultats des étalonnages des appareils (sondes et chambres) (5.2.1.b, 5.2.1.2.f, 5.2.1.3.d)		T	A2	NIMP 15 , annexe 1
d)	les attestations de traitement délivrées (5.2.8.c.1°)	Attestations de traitement, Factures, bons de livraison,...	T	A2	
e)	Les attestations de traitement pour le bois acheté, originaire de BE et d'autres pays membres (5.2.8.c.3°.i et ii)	Attestations de traitement, Factures, bons de livraison, documents phytosanitaires appropriés, etc...	P – R – C	A2	
f)	Les Certificats Phytosanitaires (CP) ou les documents appropriés ad hoc pour le bois traité importé de pays tiers (5.2.8.c.3°.iii)	Pour les CP : seules les options mentionnant le traitement HT (entre autres : 76.a) ou d), 78.c), 79.d), 80.e), 83.b), 98.b), 100.b) selon les origines ou	P- R – C	A2	

		<p>les espèces concernées) (annexe VII du R 2019/2072) avec le marquage « HT » des bois concernés ou de leurs emballages sont autorisées.</p> <p>Dans le cas de documents ad hoc, les options MB, DH et SF sont également possibles</p> <p>Le numéro d'autorisation à la norme NIMP15 de l'entreprise doit être mentionné</p>			
g)	registres « entrées/sorties » (5.2.8.c)	<p>Ces registres doivent permettre d'établir une traçabilité suffisamment détaillée. L'enregistrement des emballages conformes entrants et sortants ainsi que l'enregistrement des liens entre entrée et sorties devront être suffisamment détaillés pour fournir des garanties de traçabilité solides et incontestables sur l'ensemble du flux de produits.</p> <p>Ceci s'applique particulièrement dans le cas de re-marquage d'emballages réutilisés conformes (autres que réparés ou refabriqués) sans traitement HT complet préalable ou de prélèvement sur ce type d'emballages de pièces de bois en vue de la réparation d'autres emballages conformes à la norme NIMP15 sans traitement HT complet.</p>	TOUS	A2	
h)	Registre des plaintes		TOUS	A2	

5.2.10 Prescriptions générales en matière de notification obligatoire

(a)	<p><i>Tout opérateur informe immédiatement l'Agence lorsqu'il considère ou a des raisons de penser qu'un produit qu'il a importé, produit, cultivé, élevé, transformé, fabriqué, distribué ou mis sur le marché peut être préjudiciable à la santé humaine, animale ou végétale. Il informe l'Agence des mesures qu'il a prises pour prévenir les risques et n'empêche ni ne décourage personne de coopérer avec l'Agence, conformément aux législations et pratiques juridiques, lorsque cela peut permettre de prévenir, réduire ou éliminer un risque provoqué par un produit. (§1)</i></p> <p><i>Si un opérateur considère ou a des raisons de penser qu'un produit qu'il a importé, produit, cultivé, élevé, transformé, fabriqué, distribué ou mis sur le marché ne répond pas aux prescriptions relatives à la sécurité de la chaîne alimentaire, il engage immédiatement les procédures de retrait du marché du produit en question, lorsque celui-ci ne se trouve plus sous son contrôle direct et en informe l'Agence. Lorsque le produit peut avoir atteint le consommateur, l'opérateur informe les consommateurs de façon effective, le cas</i></p>	<p>La notification est obligatoire en cas de découverte ou de suspicion de présence d'organismes nuisibles réglementés</p>	TOUS	A1	<p>R 2016/2031, art.9.3</p> <p>AR 14-11-03, art 8</p>
-----	--	--	------	----	---

	<p><i>échéant par un communiqué de presse, et précise les raisons du retrait et, au besoin, rappelle les produits déjà fournis aux consommateurs lorsque les autres mesures sont insuffisantes pour atteindre un niveau élevé de protection de la santé. (§2)</i></p> <p><i>Les opérateurs collaborent avec l'Agence en ce qui concerne les actions engagées pour éviter ou réduire les risques présentés par un produit qu'ils fournissent ou ont fourni.</i></p> <p><i>Les produits ne répondant pas aux prescriptions relatives à la sécurité de la chaîne alimentaire sont détruits, sauf si d'une autre façon ils pourraient répondre aux exigences de l'Agence. (§3)</i></p>				
--	--	--	--	--	--

5.2.11 Autres vérifications visuelles

a)	<p><i>Aucune présence d'organismes vivants ou de leurs symptômes actifs n'est constatée dans le bois traité</i></p>		TOUS	A1	
b)	<p><i>Le bois utilisé pour la fabrication des matériaux d'emballage en bois est écorcé</i></p>	<p>Aux fins de cette norme, des petits morceaux d'écorce visuellement séparés et nettement distincts peuvent subsister si :</p> <ul style="list-style-type: none"> - leur largeur est inférieure à 3 centimètres (quelle que soit leur longueur) ou 	TOUS	A1	NIMP 15, annexe 1

		- leur largeur étant supérieure à 3 centimètres, la superficie totale d'un tel morceau individuel d'écorce est inférieure à 50 centimètres carrés.			
--	--	--	--	--	--

5.3 Demande d'agrément des OCI, conditions d'agrément et surveillance

5.3.1 Demande d'agrément auprès de l'AFSCA

5.3.1.1 Conditions initiales

Afin de pouvoir être agréé en tant qu'OCI dans le cadre de l'AR du 02/04/2021, les conditions suivantes doivent être remplies :

- (1) L'OCI est accrédité pour le contrôle de l'application des exigences du présent guide d'autocontrôle, le certificat d'accréditation ayant été délivré dans un délai de 12 mois suivant la date d'introduction de la demande d'accréditation auprès de l'organisme d'accréditation. Dans des cas exceptionnels et moyennant un motif fondé, il peut être dérogé à ce délai ;
- (2) L'OCI satisfait aux conditions prévues dans l'AR du 02/04/2021 et précisées dans la présente procédure.

5.3.1.2 Premiers audits

Les audits dans le cadre du présent guide d'autocontrôle doivent être réalisés par des OCI agréés à cet effet. Il peut ainsi être accepté que l'OCI réalise 5 audits (max 5 unités d'établissement) en vue de l'obtention de l'accréditation. Ces 5 audits peuvent être réalisés et pris en compte par l'Agence pour autant que:

- (1) l'OCI ait introduit, auprès d'un organisme d'accréditation, préalablement à la réalisation de ces audits, une demande d'accréditation valable,
- (2) les audits soient réalisés dans les 9 mois suivant la demande d'accréditation,
- (3) l'OCI ait effectivement été accrédité pour le contrôle de l'application des exigences du présent guide d'autocontrôle,
- (4) les actions correctives et les mesures correctives prises dans le cadre des constatations faites lors de l'audit d'accréditation prennent en considération les 5 audits réalisés,
- (5) les audits sont favorablement clôturés.

5.3.1.3 Adresse d'envoi de la demande d'agrément

S'il est satisfait aux conditions susmentionnées, l'OCI peut introduire sa demande.

La demande doit être envoyée par e-mail à oci-autocontrôle@favv-afscs.be.

5.3.1.4 Composition du dossier de demande

Afin de pouvoir introduire une demande valable d'agrément auprès de l'AFSCA, un dossier complet doit être introduit auprès de l'Agence avec les pièces suivantes:

- Formulaire de demande (2017/1109/PCCB)

- (1) une copie du certificat d'accréditation avec le champ d'application;

L'accréditation doit concerner le présent guide d'autocontrôle.

- (2) *un aperçu des auditeurs qualifiés pour le présent guide d'autocontrôle avec mention de la date de qualification;*
- a. Matrice de qualification des auditeurs (2017/1111/PCCB)
 - b. Une preuve, pour chaque auditeur, que les points 4° et 5° de l'article 10, §2 de l'AR autocontrôle 14/11/2003 sont bien respectés :
- (3) *une déclaration sur l'honneur que toutes les conditions, mentionnées dans le présent guide d'autocontrôle sont prises strictement en compte.*
- Le formulaire de déclaration sur l'honneur (2017/1110/PCCB)

5.3.1.5 Évaluation du dossier de demande

Après réception, le dossier de demande est examiné quant à son exhaustivité et sa conformité à ce qui a été demandé. Le cas échéant des pièces justificatives complémentaires peuvent à chaque fois être demandée, par dossier, à l'OCI.

5.3.1.6 Agrément de l'OCI

S'il s'avère que certains éléments ne sont pas conformes aux exigences, l'agrément ne sera pas attribué. Le demandeur en est informé par écrit.

Si l'évaluation est favorable, l'agrément est attribué. L'agrément est valable pour une période maximale de 3 ans et peut être prolongé.

L'agrément est communiqué par écrit au demandeur et est en outre publié au Moniteur belge ainsi que sur le site web de l'AFSCA (www.afsca.be).

5.3.1.7 Renouvellement de l'agrément

La demande de prolongation doit être introduite au plus tôt 3 mois avant et au plus tard 2 mois avant l'expiration du délai de validité de l'agrément, conformément au point 5.3.1.

5.3.2 Conditions pour l'agrément auprès de l'AFSCA

5.3.2.1 Accréditation

Au moment de la demande d'agrément, l'OCI doit disposer d'une accréditation en qualité d'organisme certificateur de produits (ISO/IEC 17065) pour le G-045. Cette accréditation a été délivrée par le système d'accréditation belge conformément à la loi du 20 juillet 1990 concernant l'accréditation des organismes de certification et de contrôle, ainsi que de laboratoires d'essais ou par un organisme d'accréditation fondé dans l'Espace Economique Européen

[AR 14-11-03, article 10, §1]

5.3.2.2 Généralités

En ce qui concerne les activités soumises à cet agrément, l'OCI doit disposer de procédures pour une bonne gestion de toutes les exigences auxquelles il est soumis via le présent guide d'autocontrôle. L'indépendance de jugement des auditeurs doit être garantie. L'OCI et son personnel ne peuvent pas effectuer d'activités qui soient incompatibles avec leur indépendance de jugement et leur intégrité à l'égard des activités qu'ils exercent en matière d'inspection et de certification (p.ex. un OCI qui offre un accompagnement individuel aux entreprises actives dans la chaîne alimentaire ne peut plus être agréé pour ce domaine).

Les membres du personnel de l'organisme sont liés par le secret professionnel en ce qui concerne toutes les informations portées à leur connaissance au cours de l'exercice de leur fonction et en rapport avec les dispositions de l'AR 14-11-03, l'article 10, §3, 7° et §2, 5° (la présente disposition ne s'applique pas aux échanges d'informations avec l'AFSCA ou avec Belac/les autres organismes d'accréditation concernés).

Pendant une période de trois ans, l'OCI ne peut pas offrir ses services de certification et d'inspection à une organisation ayant été accompagnée par un organisme apparenté. Cette période prend cours à compter de la fin du contrat commercial conclu entre l'organisme apparenté et l'organisation. De plus, l'organisme apparenté ne peut plus offrir d'accompagnement à l'organisation en question au cours des 2 premières années qui suivent la prestation des services de certification et d'inspection. Cela doit au moins être fixé de façon contractuelle.

5.3.2.3 Procédure qualification auditeurs

L'OCI rédige, par auditeur concerné, une qualification formelle explicite en ce qui concerne le présent guide d'autocontrôle.

Dans le dossier de demande, la liste synoptique susmentionnée est suffisante. L'OCI doit cependant disposer d'une check-list de qualification plus détaillée. Les pièces justificatives nécessaires doivent en outre être disponibles afin de pouvoir démontrer qu'il est effectivement satisfait aux exigences. Ces pièces justificatives doivent pouvoir être présentées à l'AFSCA sur requête directe. Les informations concernant la qualification sont communiquées et tenues à jour dans AC II.

Attention ! Il ne peut en aucune manière être suggéré (dans les contacts oraux et écrits) que l'AFSCA agréé les auditeurs de l'OCI. La qualification est et reste la tâche de l'OCI.

Un auditeur ne peut réaliser un audit dans un établissement que s'il/elle n'a pas travaillé comme consultant, employé ou indépendant pour cet établissement durant les 3 années précédant l'audit. Après un audit dans un établissement, l'auditeur ne peut pas non plus travailler pour l'entreprise concernée, comme consultant, employé ou indépendant, au cours des 2 années suivantes. Cette exigence est reprise dans le contrat entre l'OCI et l'auditeur. Les OCI veillent à disposer, dans ce cadre, par entreprise, d'une déclaration signée affirmant que l'auditeur désigné n'a pas travaillé comme consultant pour l'entreprise en question pendant au moins 3 années préalablement à l'audit. Cette déclaration spécifique peut être remplacée par une déclaration générale dans laquelle l'auditeur confirme n'avoir jamais effectué de tâches de consultance.

Les auditeurs doivent posséder une connaissance spécifique de l'application de la norme NIMP 15 sur le matériel d'emballage en bois, ainsi que des installations qui sont utilisées pour

le traitement de matériel d'emballage en bois dans le cadre de cette norme ;
 [AR 14-11-03, article 10, §2 et ISO 17065]

Au moment d'établir les exigences en matière de qualification, les aspects suivants doivent au minimum être pris en compte :

*1	Exigences en matière de qualification
Diplôme	Formation de base dans l'enseignement supérieur dans une branche en lien avec la sécurité de la chaîne alimentaire.
Expérience professionnelle générale	Expérience professionnelle pertinente d'au moins deux ans soit dans une entité de production soit en tant que collaborateur au sein du service qualité d'un établissement de la chaîne alimentaire ou une expérience équivalente acquise soit via l'exercice d'activités dans un bureau de consultance actif dans la chaîne alimentaire soit dans un OCI actif dans la chaîne alimentaire ;
Expérience professionnelle spécifique (~par guide) ²	Expérience professionnelle pertinente d'au moins deux ans dans une entité de production ou en tant que collaborateur au sein du service qualité d'un établissement actif dans le secteur ou sous-secteur concerné ou avoir acquis une expérience équivalente dans le secteur ou sous-secteur concerné via ses activités dans un bureau de consultance (> 160h) ou dans un OCI actif dans ce secteur ou sous-secteur (> 80h) ; Une combinaison arithmétique des options mentionnées ci-dessus est également possible. ³
Expérience en matière d'audit	- <u>En vue de la qualification initiale</u> :

¹ Dans certains cas, différents critères peuvent être remplis en même temps.

² L'expérience professionnelle spécifique ne doit pas nécessairement être relative au guide en lui-même (elle peut par exemple avoir été acquise dans le cadre d'une norme commerciale pertinente), mais doit se rapporter au (sous-)secteur concerné !

³ Combinaison arithmétique : la valorisation (partielle) d'heures dans le cadre de guides comparables est également possible (p.ex. dans certains cas, valorisation des heures relatives au G-040 (partie végétaux) dans le cadre de l'expérience professionnelle requise pour le G-033).

	<ul style="list-style-type: none"> • Au moins 4 audits complets (au moins 16h au total)⁴ au sein de l'OCI en tant qu'auditeur en formation sous la supervision et l'encadrement d'un auditeur qualifié, avec une évaluation positive <p><u>Après la qualification initiale :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser au moins 5 audits par an pour ce guide d'autocontrôle⁵
Connaissances & aptitudes	<p>Connaissances démontrables sur les sujets suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Principes, procédures et techniques d'audit - AutocontrôleLe guide d'autocontrôle concerné - La législation concernée - Les produits, processus et technologies concernés. ⁶
Formation continue	<ul style="list-style-type: none"> - Formations internes (au moins 2x par an)⁷ - Formations de l'AFSCA : participation obligatoire d'au moins un collaborateur de chaque OCI, qui se charge ensuite de relayer la formation au sein de l'OCI (~Train the trainer)* ⁸

La qualification initiale d'un auditeur pour ce guide d'autocontrôle doit être précédée d'au moins un audit témoin favorable.

La fréquence de surveillance minimale (*witness on site* pour le maintien de la qualification) est de 1x/3 ans. Les résultats de cette surveillance sont enregistrés, évalués et, si nécessaire, des mesures appropriées sont prises.

⁴ Une dérogation est possible si l'auditeur a assisté à un grand nombre d'audits ET si les audits réalisés sous supervision ont donné un résultat acceptable ET si le nombre minimal d'heures spécifié est atteint au total (audit réalisé par l'auditeur même + audits auxquels il a assisté)

⁵ Une dérogation est ici possible moyennant une raison fondée. Cette dérogation doit être demandée au préalable, et ensuite sur base annuelle, et être approuvée par la Cellule de validation des guides. La réalisation de ce nombre d'audits au sein de différents OCI est acceptable pour autant que cela soit également demandé et attesté via une dérogation.

⁶ Les sujets mentionnés aux 3 derniers tirets doivent pouvoir être démontrés pour toutes les sous-activités reprises dans le même guide.

⁷ Présence obligatoire de tous les auditeurs, y compris tous les auditeurs free-lance. Des alternatives équivalentes, démontrables peuvent remplacer la présence physique (p.ex. vidéoconférence).

⁸ À moins que cela ne soit spécifié autrement par l'AFSCA dans le cadre de l'organisation de la formation.

5.3.2.4 Procédure de certification

Il convient de rédiger une procédure d'audit décrivant comment l'audit se déroulera, en partant de la demande d'une offre jusqu'à la délivrance du certificat et au suivi de l'audit et des audits de surveillance.

Cette procédure doit tenir compte des principes suivants :

5.3.2.4.1 Préalablement à l'audit

- **Contrat OCI - client**

Les contrats établis à partir du 1-07-18 entre l'OCI et le client, comportent au moins les aspects suivants :

- Le client autorise la présence de collaborateurs de l'AFSCA lors des audits ;
- En cas de changement d'OCI, le client permet toujours au nouvel OCI d'avoir accès aux rapports des audits précédents ;
- Le client doit signaler tout changement dans ses activités, susceptible d'avoir un impact sur les certificats délivrés par l'OCI ;
- En cas de suspension / retrait de la validation du système d'autocontrôle par l'AFSCA, le client en informera toujours son OCI.
- En cas de suspension/retrait de l'autorisation/agrément par l'AFSCA, le client en informera toujours son OCI.

- Préalablement à la programmation de l'audit, l'OCI doit vérifier s'il est possible de réaliser l'audit. Cela signifie que l'OCI doit vérifier:

- si toutes les activités de l'unité d'établissement ont été correctement enregistrées auprès de l'AFSCA;
- si l'unité d'établissement dispose de l'autorisation nécessaire;
- si l'OCI dispose de l'agrément nécessaire à la réalisation de l'audit demandé.

5.3.2.4.2 L'audit même

- Lors d'un audit, toutes les activités relevant du scope du présent guide d'autocontrôle doivent toujours être auditées.
- Lors de l'audit, une attention est toujours accordée à la documentation et à l'implémentation.
- l'audit est toujours basé sur le guide d'autocontrôle établi par l'AFSCA et le rapport d'audit est rédigé selon un modèle approuvé par l'AFSCA.
- Bien que les différents types d'audits (AI, FU, RA) aient le même contenu, les différentes appellations sont utilisées afin de préciser dans quel contexte ces audits sont réalisés. Mais toutes les exigences doivent cependant être contrôlées lors de chaque audit (AI, FU et RA).
- Lors de l'évaluation des constatations, le système de cotation (NC A, NC B, +*, +) et les conséquences y liées (timing, plan d'approche, ...) doivent toujours être utilisés suivant la manière décrite dans le document AFSCA "Spécification technique: Non-conformités lors d'audits" (2013/643/PCCB) et autres documents pertinents diffusés par l'Agence.

5.3.2.4.3 Rapportage

Le rapportage doit être conforme à un modèle de rapport approuvé par l'AFSCA. Le rapport doit également être complété avec au minimum les éléments décrits dans cette procédure :

- La référence au présent guide d'autocontrôle (y compris le titre + la version).
- L'identification du champ d'application (groupes de produits – activités de processus – description des activités qui sont d'application, telles que spécifiées dans l'arbre d'activités de l'Agence).
- S'il s'agit éventuellement d'un "audit non annoncé".
- Les noms des personnes (ayant une influence sur les processus) qui ont été interviewées lors de l'audit.
- Des preuves suffisantes doivent pouvoir être apportées en ce qui concerne les aspects qui ont été évalués. Cela signifie que, pour toutes les rubriques du guide d'autocontrôle et de la check-list, pour tous les processus et toutes les sections pertinentes dans le cadre du guide d'autocontrôle, le rapport doit contenir les constatations (positives et négatives) aussi bien sur le plan documentaire qu'au niveau de l'implémentation.
- La date et la durée totale de l'audit au sein de l'établissement (on site) sont mentionnés dans le rapport.
- Les NC, le plan d'approche des NC (avec preuve d'acceptation par l'OCI) et la description de la manière suivant laquelle les NC de type A ont été résolues.
- L'historique des NC.
- Les conclusions et recommandations pour atteindre la conformité.

Lors de l'audit, les rapports des inspections réalisées chez l'opérateur par l'AFSCA doivent être réclamés et examinés. L'auditeur doit préciser dans le rapport d'audit quels rapports d'inspection étaient disponibles et prouver que ceux-ci ont été examinés et évalués. .

Base légale :

« tenir compte des rapports d'inspection des agents de l'Agence, disponibles chez l'exploitant ; [14-11-03, article 10, §3, 2°] »

Un rapport doit également contenir les données administratives suivantes :

- l'identification de l'OCI (nom, adresse, téléphone, fax, e-mail)
- l'identification de l'équipe d'audit (nom du/des auditeurs et fonction)
- l'identification de l'unité d'établissement (nom, forme juridique, responsable, adresse,)
- le type d'audit (audit initial, audit de renouvellement de la certification, audit non annoncé...)
- les chiffres-clés (nombre d'employés,...) de l'établissement (description générale de l'établissement, ainsi que les données nécessaires à la détermination du nombre de jours/homme par exemple,...)
- le numéro d'entreprise (le cas échéant)
- le numéro d'unité d'établissement
- le numéro de l'autorisation délivré par l'AFSCA

5.3.2.4.4 Certificat

- Dans tous les cas, l'OCI rédige à la fois un rapport et un certificat.
- Le certificat ne peut pas comporter de mentions trompeuses, susceptibles par exemple de créer le doute quant à son champ d'application ou autre.
- Il n'est pas autorisé de délivrer des certificats combinés.
- Le certificat doit au minimum comporter les données suivantes :

- l'identification de l'OCI (nom, adresse, téléphone, fax, e-mail)
- l'identification de l'unité d'établissement (nom, forme juridique, responsable, adresse,)
- l'identification du présent guide d'autocontrôle (complète et sans équivoque)
- l'identification du champ d'application
- la date de décision de certification
- le délai de validité (date d'entrée de prise d'effet du certificat, date d'expiration)
- la signature d'une personne habilitée à cet effet
- le logo d'accréditation (*)
- le numéro d'entreprise (le cas échéant)
- le numéro d'unité d'établissement et, le numéro de l'autorisation délivré par l'AFSCA
- le numéro du certificat délivré par l'OCI

() Le logo d'accréditation ne peut être apposé que si l'OCI est accrédité. Les certificats qui ont été délivrés avant l'obtention de l'accréditation ne peuvent être remplacés par un certificat portant le logo d'accréditation qu'à partir de l'audit suivant (avec suite positive).*

- Date de prise d'effet du certificat = date de la décision de certification favorable (à moins que la période prévue soit respectée ou que la décision de certification concerne la suspension / le retrait du certificat)
- Date d'expiration = date d'entrée en vigueur + X
- Cycles de suivi de manière analogue

X= validité du certificat = 5 ans – 1 jour

5.3.2.4.5 Fenêtre de temps

Base légale :

« faire précéder toute délivrance ou renouvellement de certificat de conformité d'un audit initial ou d'un audit de prolongation dans l'établissement concerné »
[ISO 17065]

Le certificat délivré est valable 5 ans (-1j) mais un audit intermédiaire doit être réalisé chaque année dans les fenêtres de temps spécifiées ci-dessous :

- Date de décision favorable de l'AI + X – 60 j < date RA ≤ date de la décision favorable de l'AI + X
- Date de la décision favorable de l'AI + 1/5X – 60 j < date FU1 ≤ date de la décision favorable de l'AI + 1/5 X
- Date de la décision favorable de l'AI + 2/5X – 60 j < date FU2 ≤ date de la décision favorable de l'AI + 2/5 X

- Date de la décision favorable de l'AI + 3/5X – 60 j < date FU3 ≤ date de la décision favorable de l'AI + 3/5 X
- Date de la décision favorable de l'AI + 4/5X – 60 j < date FU4 ≤ date de la décision favorable de l'AI + 4/5 X
- Date de la décision favorable = dans les trois mois qui suivent la fin de l'audit si AI, et dans les deux mois qui suivent la fin de l'audit si FU ou RA.

En cas de reprise d'un établissement, il faut organiser un nouvel audit.

5.3.2.5 Procédure Formation

Un programme de formation adapté est prévu. Des informations concrètes doivent être présentes en ce qui concerne le contenu des formations et les personnes présentes à ces formations.

5.3.2.6 Procédure de participation aux contrôles ou aux échantillonnages à la demande de l'Agence

Base légale :

« Participer aux programmes de contrôle ou aux campagnes d'échantillonnage à la demande de l'Agence et selon les modalités fixées par elle. »

[14-11-03, article 10, §3, 3°]

L'OCI collabore avec l'AFSCA dans le cadre des enquêtes que celle-ci réalise à la suite de non-conformités ou de suspicions (par exemple : notifications par des pays tiers ou découverte de contaminations).

5.3.2.7 Procédure Communication avec l'AFSCA

5.3.2.7.1 Confidentialité des données :

Base légale :

« ne pas mettre d'information émanant de l'Agence ou des entreprises contrôlées à la disposition de tiers, si ce n'est avec l'autorisation écrite de l'entreprise contrôlée ou de l'Agence, selon le cas »

[14-11-03, article 10, §3, 7°]

L'OCI remet à l'AFSCA, sur simple demande de celle-ci et dans un délai acceptable déterminé par l'AFSCA (en fonction des données demandées et de l'usage visé), toutes les données demandées concernant les activités soumises à cet agrément (informations relatives à la structure, au personnel, à l'organisation, aux pièces justificatives en relation avec les conditions d'agrément, informations en lien avec sa mission d'instance d'audit,... y compris les rapports des audits d'accréditation pour les activités concernées par l'agrément).

L'OCI tient à la disposition de l'AFSCA tous les rapports d'audits, certificats de conformité et toute autre documentation relative aux établissements audités. Il les fournit à l'AFSCA dans un délai de 48 heures sur simple demande de celle-ci. Si cela est expressément demandé, cela sera fait le jour-même de la demande.

Base légale :

« mettre à la disposition de l'Agence les rapports d'audits initiaux, de suivi et de prolongation et toute autre documentation relative aux entreprises »

[14-11-03, article 10, §3, 5°]

L'OCI informe **immédiatement** l'AFSCA (coordonnées ... de la procédure actuelle) de toutes les modifications importantes apportées à la structure de l'OCI, de son personnel et de son organisation et se rapportant aux activités soumises à cet agrément. Il peut par exemple s'agir de changements au niveau de l'accréditation (pas de prolongation ; perte ou suspension de l'accréditation), de changements d'adresse, de numéro de téléphone ou d'adresse mail, de modifications de la qualification des auditeurs, de changements dans la structure de l'OCI qui sont susceptibles d'influencer l'indépendance de celui-ci,...

« organisme certificateur informe immédiatement l'Agence si une modification se produit dans le champ d'application de l'accréditation »

[14-11-03, article 10, §3, 5°]

5.3.2.7.2 Notification obligatoire

L'OCI informe **immédiatement** l'AFSCA de toutes les NC de type A1 constatées. Lorsqu'il s'agit des NC qui représentent un danger immédiat pour la santé des plantes (organismes de quarantaine de l'Union européenne), ces NC sont communiquées selon les modalités prévues dans l'arrêté ministériel du 22 janvier 2004 relatif aux modalités de notification obligatoire dans la chaîne alimentaire. Dans les autres cas de NC de type A1, l'OCI communique immédiatement, par email, toute information utile exigeant l'intervention immédiate de l'AFSCA: identification du lot, identification du responsable, rapport de NC. Ce signalement devra être adressé à l'ULC concernée (notif.YYY@afsca.be où YYY= LIE, HAI, LUN, BNA°) avec copie à notif.FSC@favv-afsca.be.

Ceci vaut également :

- si l'OCI constate qu'un opérateur exerce des activités qui ne sont pas connues de l'Agence, sauf si l'OCI dispose de la preuve que l'opérateur a immédiatement communiqué les activités non déclarées à l'ULC dont il dépend ;
- si l'OCI reçoit directement ou indirectement une notification de non-conformité émise par un pays tiers relative à des matériaux d'emballages en bois fournis par un opérateur belge.

Concrètement, la notification est donc faite auprès de l'ULC dont dépend l'établissement audité.

Les audits défavorables (~après décision (de certification) défavorable), suspensions et retraits de certificats avec pour conséquence une perte de la validation dans le cadre des activités pour lesquelles l'OCI est agréé, sont toujours signalés **immédiatement** à l'AFSCA (et plus précisément à l'UPC dont dépend l'établissement avec copie à PRI@favv-afsca.be) (nom de l'entreprise, établissement, scope, motif).

En ce qui concerne la notification obligatoire et la “suspension / retrait”, l'OCI doit disposer d'une procédure de notification rapide. Le but n'est pas qu'une procédure doive d'abord être suivie au sein de l'OCI avant que l'AFSCA ne soit mise au courant. Il ne peut donc pas y avoir de retard entre le moment de la constatation et celui de la notification.

Enfin, l'OCI doit, à la demande de l'AFSCA, fournir par e-mail, **dans les 5 jours ouvrables**, à l'aide du formulaire 2017/1118/PCCB « **Planning audits OCI** », un relevé complet des audits planifiés dans les semaines à venir. Ce relevé doit contenir les informations suivantes : nom de l'établissement, NUE, champ d'application à auditer, date de l'audit, type d'audit (AI, FU, RA, audit « non annoncé »), langue de l'audit, nom de l'auditeur et durée prévue de l'audit.

5.3.2.7.3 Notification des résultats d'audit

Dans les 3 jours ouvrables qui suivent la décision de certification quant à la validation du système d'autocontrôle, les résultats de l'audit (positifs et négatifs) doivent être encodés dans AC II.

5.3.2.7.4 Newsletter

Les OCI ont l'obligation de s'inscrire au moins à la newsletter « autocontrôle » de l'AFSCA via le site internet de l'AFSCA (<http://www.favv-afsca.fgov.be/newsletters-fr/>).

5.3.2.8 Procédure Audit interne

Les conditions dans le cadre de l'agrément sont évaluées point par point lors de l'audit interne annuel au sein du système qualité de l'OCI.

5.3.2.9 Monitoring fonctionnement OCI

L'OCI doit mettre sur pied un système de monitoring visant à mesurer et évaluer la performance de l'organisme. Cela comprend :

L'aperçu annuel par auditeur :

- Le nombre d'audits par guide
- Le nombre minimum, moyen et maximum de NC constatées par guide (et par type de NC)

Une attention particulière est accordée aux auditeurs free-lance (y compris la comparaison avec les auditeurs salariés).

Dans ce cadre, le formulaire 2017/1117/PCCB « Mesure de performance OCI » est utilisé.

Au moins une fois par an, l'OCI procède à l'analyse des chiffres obtenus. Les mesures appropriées (ex. formation ciblée...) sont prises en fonction des constatations faites.

À partir de février 2022, l'OCI envoie chaque année à l'AFSCA, en février de l'année X, les informations suivantes concernant l'année X-1 via l'adresse électronique oci-autocontrôle@afsc.a.be :

- L'aperçu annuel susmentionné
- Le rapport de l'analyse de ces données et les conclusions
- Les mesures éventuellement prises

Sur demande, un état d'avancement doit également être fourni dans le courant de l'année.

5.3.2.10 Procédure Plaintes

Les plaintes communiquées à l'organisme de certification par l'AFSCA sont soigneusement enregistrées et traitées. Les actions et mesures correctives nécessaires doivent être prises et être enregistrées.

Les plaintes, et spécifiquement celles de l'AFSCA, sont en outre passées en revue chaque année lors de la revue de direction de l'organisme de certification.

5.4 Évaluation et surveillance

5.4.1 Evaluation des organismes de certification

L'AFSCA peut, par différentes voies, obtenir des informations sur le fonctionnement des OCI. Des informations peuvent notamment être apportées par : Belac ou d'autres organismes d'accréditation, les ULC, les opérateurs, ... Chaque information reçue est soigneusement traitée et conservée dans le dossier. Les plaintes à l'égard des organismes de certification sont enregistrées dans une base de données "Plaintes", dans laquelle les critères d'évaluation sont également repris.

5.4.2 Surveillance des organismes de certification

L'AFSCA a la possibilité d'effectuer des contrôles auprès des OCI, que ce soit dans ses bureaux ou sur le terrain, dans le cadre de l'agrément. L'AFSCA se réserve le droit de transmettre à Belac, ou à d'autres organismes d'accréditation, les informations ainsi obtenues.

Si ce contrôle est effectué dans le cadre d'une plainte introduite auprès de l'AFSCA, Belac ou d'autres organismes d'accréditation pourront alors être impliqués dans la réalisation de l'enquête.

5.4.3 Règlement en matière de sanctions

Si l'on constate que l'OCI ne respecte pas une exigence de l'Agence dont elle avait pourtant été informée ou qui est spécifiée sur le site internet de l'AFSCA, ou si l'OCI fait de fausses déclarations, l'AFSCA peut alors, sur base d'une décision motivée, soit ne pas délivrer l'agrément, soit suspendre l'agrément de l'OCI. La suspension est notifiée à l'intéressé par courrier recommandé.

À compter de la réception de ce courrier, l'intéressé dispose d'un délai de quinze jours pour contester la décision via courrier recommandé. Lorsqu'une contestation est introduite, la décision de suspension de l'agrément est mise en suspens. L'AFSCA dispose d'un délai de soixante jours après réception de la contestation pour signifier sa décision définitive à l'intéressé, par courrier recommandé.

Belac ou les autres organismes d'accréditation sont informés de la suspension de l'agrément de l'OCI.

6 Annexes

6.1 Annexe 1 - NIMP 15 Réglementation des matériaux d'emballage en bois utilisés dans le commerce international – Version FR originale

6.2 Annexe 2 - Document explicatif pour la NIMP 15:2009 (Réglementation des matériaux d'emballage en bois utilisés dans le commerce international) - Version originale FR

6.3 Annexe 3 : CT minimal

Tableau 3. CT minimal exigé sur 24 ou 48 heures pour les matériaux d'emballage en bois traités par fumigation au fluorure de sulfuryle

Température (en °C)	CT minimal exigé (en g·h/m ³)	Concentration finale minimale (en g/m ³) [†]
30 ou plus pendant 24 heures	1 400	41
20 ou plus pendant 48 heures	3 000	29

[†] Si la concentration finale minimale n'est pas obtenue au bout de 24 ou 48 heures de traitement, un écart d'environ 5 pour cent est toléré, à condition que la durée du traitement soit prolongée pour atteindre le CT exigé.

Vue d'ensemble de la révision des annexes :

Code d'identification	Révision	En application à partir de	Raison et portée de la révision
Annexe 1 – NIMP 15	Version 1	date d'entrée en vigueur du G-045v1	Première version
Annexe 2 – document explicatif	Version 1	date d'entrée en vigueur du G-045v1	Première version
Annexe 3	Version 1	Date d'entrée en vigueur du G-045v2	Première version