



Direction générale de l'alimentation
Sous-direction de la santé et de la protection des végétaux
Bureau de la santé des végétaux
251 rue de Vaugirard
75 732 PARIS CEDEX 15
0149554955

Instruction technique
DGAL/SDSPV/2021-559
06/07/2021

Date de mise en application : Immédiate

Diffusion : Limité sanitaire

Période de confidentialité : Indéfinie

Cette instruction n'abroge aucune instruction.

Cette instruction ne modifie aucune instruction.

Nombre d'annexes : 2

Objet : Instruction relative à la publication des grilles et de leur vade-mecum d'inspection pour le dispositif d'autorisation à apposer la marque NIMP15 sur les bois et emballages en bois

Destinataires d'exécution

DRAAF
DRIAAF
DDETSPP

Résumé : Cette instruction présente les deux vade-mecums d'inspection pour le dispositif d'autorisation à apposer la marque NIMP15 sur les bois et emballages en bois, conformément aux articles 96 à 98 du règlement 2016/2031/UE.

Textes de référence : Règlement 2016/2031/UE du 26 octobre 2016 relatif aux mesures de protection contre les organismes nuisibles aux végétaux
Norme internationale pour les mesures phytosanitaires n°15, relative à la réglementation des matériaux d'emballage en bois utilisés dans le commerce international, FAO, 2018
Arrêté du 24 août 2010 relatif à la marque française apposée sur les emballages en bois

attestant de la réalisation d'un traitement approuvé par la NIMP n°15 révisée

Vous trouverez, en annexes, les deux versions en vigueur des vade-mecums associés aux grilles d'inspection des opérateurs autorisés à apposer la norme internationale pour les mesures phytosanitaires n°15 (notée ci-après NIMP15), relative aux emballages en bois.

Le but de ces documents est d'aider à interpréter la conformité des dispositions réglementaires relatives au dispositif NIMP15 et d'harmoniser l'évaluation de conformité entre les différents inspecteurs.

Ils constituent le support des inspections annuelles des opérateurs enregistrés autorisés, comme l'exigent les articles 96 à 98 du règlement 2016/2031/UE, de façon à vérifier et à garantir que ceux-ci traitent, fabriquent, réparent et marquent, ainsi qu'il convient, les matériaux d'emballage en bois marqués NIMP15 ; le premier vade-mecum concerne les opérateurs n'effectuant pas de traitement thermique et le second les opérateurs effectuant un traitement thermique.

Ces vade-mecums servent également de support à la première inspection d'opérateurs souhaitant accéder à l'autorisation. Ils ne sont en revanche pas adaptés au cas des opérateurs enregistrés ne souhaitant pas être autorisés, pour lesquels l'inspection, non obligatoire, relève de la surveillance des organismes réglementés (SORE).

Ces documents pourront être référencés dans le cahier des charges de votre délégataire régional.

Vous me ferez part de toute difficulté éventuelle dans la mise en œuvre de cet ordre de service.

Le directeur général de l'alimentation

Bruno Ferreira

Annexe 1
Vade-mecum des opérateurs n'effectuant pas de traitement thermique
autorisés à apposer la marque NIMP15 ou souhaitant l'être

Lignes du vade-mecum				Attendus							
Grille ST	Code_PC	Libellé du point de contrôle	Objectifs	Conforme si	Non conforme si	Sans objet si	Pas observé si	Méthode	Flexibilité	Textes	Commentaires
A	EMB100	Contrôle documentaire - Conditions d'autorisation	Tenue d'une D.A.A. correctement renseignée et à jour, sur la base d'informations transmises par une personne de l'entreprise connaissant les exigences administratives et techniques de la norme NIMP15.	A01 et A02 conformes	A01 ou A02 non conformes					R2016/2031 Article 65.1.d	
A01	EMB101	Responsable technique désigné	Un responsable technique de l'entreprise et ses coordonnées doivent être désignés lors de la demande d'engagement, de la demande d'autorisation ou dans la DAA. Tout changement doit être signalé à l'administration sous 30 jours.	un responsable technique a été désigné et qu'il n'a pas changé.	le responsable technique a changé et l'administration n'a pas été prévenue du changement ou non désignation d'un nouveau responsable suite au départ du responsable en titre.			Demander si un changement de responsable technique a eu lieu depuis la signature de la dernière D.A.A.			Exigence de la réglementation européenne pour les opérateurs de traitement.
A0101	EMB103	Sensibilisation aux risques liés à la dissémination de bioagresseurs par le biais des emballages en bois	S'assurer que le responsable technique connaît les objectifs du traitement NIMP15 et répondre à ses questions en santé des végétaux le cas échéant	le responsable technique sait que l'apposition de la marque NIMP15 sur des bois ou des emballages atteste de l'application d'un traitement légal pour insectes et nématodes xylophages.	sinon			Demander au responsable technique dans quel but le bois a été marqué et traité.	Le responsable technique n'est pas un spécialiste en santé des végétaux.	Norme NIMP15 Exigences - Bases	
A0102	EMB104	Connaissance de la norme NIMP15	S'assurer que le responsable technique connaît la signification de la marque NIMP15 et répondre à ses questions le cas échéant	le responsable technique connaît la signification de la marque NIMP15 et sait repérer une marque non conforme.	sinon			Demander au responsable technique, sur la base d'un ou deux exemples de marques, ce que signifient le code ISO, le code opérateur ou HT/SF/MB/SF. Prendre un contre-exemple (marque EPAL...)	Le responsable technique n'est pas un spécialiste, ni en géographie, ni en traitement.	Norme NIMP15 Annexe II	
A02	EMB106	Déclaration annuelle d'activité effectuée ou mise à jour	Pour tout opérateur autorisé NIMP15, envoi au SRAL d'une déclaration correcte, exhaustive et mise à jour au 30 avril de chaque année. Tout changement doit être signalé à l'administration-sous 30 jours.	Déclaration complète et mise à jour réalisée avant le 30 avril de l'année en cours	sinon	inspection avant le 30 avril de l'année en cours		Parcours de la DAA avec le responsable technique		R2016/2031 Article 66.2	La DAA remplace l'adhésion au programme de conformité.
A0201	EMB102	Modifications du site signalées par l'entreprise	Localisation du site de l'établissement et des activités du site conformes à la DAA (y compris n° SIRET)	L'adresse du site, les bois et matériaux d'emballages en bois observés sur site et les activités (fabrication, réparation) figurent dans la DAA.	sinon	L'adresse du site, les bois et matériaux d'emballages en bois observés sur site et les activités (fabrication, réparation) sont restés inchangés depuis la dernière inspection.		Observation documentaire et comparaison avec activités et marchandises fabriquées, traitées, réparées et/ou marquées sur site		R2016/2031 Article 66.5	
B	EMB300	Contrôle documentaire - Eléments de traçabilité	Le contrôle de traçabilité doit viser, pour les opérateurs utilisant du bois traité chez d'autres opérateurs à ce que le bois utilisé soit effectivement traité conformément à la NIMP15 (opérateur de traitement agréé) et à ce que la chaîne de contrôle soit connue jusqu'aux installations de traitement.	B01 et B02 conformes	B01 ou B02 non conformes					R2016/2031 Article 98.2	
B01	EMB301	Archivage des certificats de traitements (5 ans) reçus	L'opérateur peut justifier qu'il a bien conservé toutes les attestations de traitement des sciages traités NIMP15 qu'il a utilisés	Conservation de toutes les attestations de traitements des sciages traités utilisés depuis 5 ans.	sinon			Demander à voir toutes les attestations des traitements de sciages traités NIMP15 présents sur le parc et demander à voir le classement pendant 5 ans des précédentes attestations. Demander l'origine des bois non traités (sciages non destinés à NIMP15 ou non encore traité NIMP15)		R2016/2031 Article 98.2.a	L'opérateur doit justifier qu'il n'utilise que du bois soumis à traitement conforme à la NIMP15.
B02	EMB304	Conformité des certificats de traitement reçus	Vérification de second niveau des attestations de traitement délivrées par les opérateurs de traitement.	Les certificats présentent toutes les mentions requises : n° d'autorisation de l'entreprise, quantité de bois chauffée, épaisseur des sciages, température et temps de chauffage tels que spécifiés dans l'annexe A du Programme de conformité	sinon	attestations étrangères		Vérifier que le certificat de traitement est complet et que l'opérateur de traitement est bien autorisé, s'il est français. Faire une copie du certificat non conforme et l'envoyer à la personne référente au SRAL qui transmettra à la région concernée		R2016/2031 Article 98.2.b	Il peut y avoir des négociants qui revendent des sciages traités et rédigent une attestation (vérifier mentions requises + n° agrément de celui qui a réalisé le traitement)
C	EMB400	Contrôle technique - Fabrication d'emballages en bois	Respect des exigences de la norme pour la fabrication d'emballages marqués NIMP15	C01 et C02 conformes	C01 ou C02 non conformes	Entreprise n'effectuant pas de fabrication et propager "sans objet" sur tout le chapitre C					
C01	EMB401	Contrôle du bois pour la fabrication (absence écorce)	Les bois utilisés pour la fabrication des emballages en bois doivent être écorcés, avec une tolérance pour la présence de morceaux d'écorce respectant les conditions suivantes: - largeur inférieure à 3 cm (quelle que soit la longueur) ou - si la largeur est supérieure à 3 cm, la superficie totale du morceau d'écorce doit être inférieure à 50 cm²	Bois écorcé ou respectant la tolérance	sinon	Entreprise n'effectuant pas de fabrication	en cas d'absence de bois traités NIMP15 sur le parc, le jour de l'inspection	Contrôler la présence d'écorces sur le bois présent lors de l'inspection		Norme NIMP15 Annexe I - Emploi de bois écorcé	
C0101	EMB402	Vigilance en cas de trous d'insectes et information aux clients en cas d'export	Détecter la trace d'insectes: - la présence d'insectes vivants dans le bois marqué NIMP15 peut trahir un traitement défectueux ou absent et nécessite un prélèvement pour lever le doute, - la présence de trous d'insectes peut conduire au rejet des emballages à l'entrée de certains pays tiers, d'où la nécessité d'en informer l'opérateur pour ses clients.	sinon	présence de trous d'insectes ET soit présence d'insectes vivants soit présence de nématodes du pin vivants après prélèvement et analyse	Entreprise n'effectuant pas de fabrication	en cas d'absence de bois traités NIMP15 sur le parc, le jour de l'inspection	L'absence de trous d'insectes n'est pas une obligation de la norme mais souvent un critère de rejet à l'importation par certains pays tiers. Prélever larve ou insecte et échantillon de bois en vue de la recherche de nématode du pin le cas échéant ou en cas de doute. Si présence de trous d'insectes, le préciser sur le rapport, et faire un courrier de suite en conséquence.			Si un prélèvement est effectué en vue de la recherche de nématode du pin, sans présence de trous d'insectes (origine à risque, marque listée parmi celles ayant déjà fait l'objet d'interceptions...), le point de contrôle est considéré "conforme", quel que soit le résultat de l'analyse. L'opérateur doit en effet être vigilant vis-à-vis de trous d'insectes associés à la présence d'insectes vivants, indice d'un traitement défectueux, mais il ne peut pas être tenu responsable d'un traitement non conforme sans signes extérieurs visibles.
C02	EMB405	Organisation du parc	Organisation du parc permettant de garantir l'assemblage d'éléments traités avant marquage et la vente d'emballages marqués effectivement traités.	C0201 et C0202 conformes	C0201 ou C0202 non conformes	Entreprise n'effectuant pas de fabrication					Les zones de stockage peuvent être bien distinctes mais non matérialisées.

Annexe 1
Vade-mecum des opérateurs n'effectuant pas de traitement thermique
autorisés à apposer la marque NIMP15 ou souhaitant l'être

Lignes du vade-mecum			Attendus								
Grille ST	Code_PC	Libellé du point de contrôle	Objectifs	Conforme si	Non conforme si	Sans objet si	Pas observé si	Méthode	Flexibilité	Textes	Commentaires
C0201	EMB403	Identification et isolement des lots de bois traités pour la fabrication (marquage au sol, peinture, écriteau...)	Veiller à ce qu'il n'y ait aucun mélange possible entre sciages traités et non traités avant assemblage.	Présence d'un sens de circulation des engins et/ou de zones matérialisées par un marquage au sol, de la peinture ou des panonceaux	sinon	Entreprise n'effectuant pas de fabrication ou absence de fourniture en sciages non traités		Visite du parc, en demandant à voir des sciages destinés à la fabrication d'emballage et demander s'ils sont traités ou pas et les modalités de distinction le cas échéant.			
C0202	EMB404	Identification et isolement des lots d'emballages fabriqués avec du bois traité, avant marquage NIMP15 (marquage au sol, peinture, écriteau...)	Veiller à ce que seuls les emballages traités soient marqués.	Présence d'un sens de circulation des engins et/ou de zones matérialisées par un marquage au sol, de la peinture ou des panonceaux	sinon	Entreprise n'effectuant pas de fabrication ou absence d'emballages traités stockés sans marque (chaîne automatisée)		Visite du parc, en demandant à voir des emballages non marqués et demander s'ils sont traités ou pas et les modalités de distinction le cas échéant.			
D	EMB500	Contrôle technique - Réparation d'emballages en bois	Respect des exigences de la norme pour la réparation d'emballages marqués NIMP15	D01 et D02 conformes	D01 ou D02 non conformes	Entreprise n'effectuant pas de réparation et propager "sans objet" sur tout le chapitre D					
D01	EMB501	Contrôle des éléments bois pour la réparation (absence d'écorce, bois marqué ou étiquette d'accompagnement)	Les bois utilisés pour la réparation des emballages en bois doivent être marqués ou accompagnés d'une étiquette d'accompagnement et être écorcés, avec une tolérance pour la présence de morceaux d'écorce respectant les conditions suivantes: - largeur inférieure à 3 cm (quelle que soit la longueur) ou - si la largeur est supérieure à 3 cm, la superficie totale du morceau d'écorce doit être inférieure à 50 cm²	Bois écorcé ou respectant la tolérance d'écorçage, et Bois accompagné d'une étiquette d'accompagnement NIMP15	sinon	Entreprise n'effectuant pas de réparation	en cas d'absence de bois traités NIMP15 sur le parc, le jour de l'inspection	Contrôler la présence d'écorces sur le bois présent lors de l'inspection et d'une marque (apposée ou sur certificat)		Norme NIMP15 4.3 Annexe I - Emploi de bois écorcé	
D0101	EMB505	Vigilance en cas de trous d'insectes et information aux clients en cas d'export	Détecter la trace d'insectes: - la présence d'insectes vivants dans le bois marqué NIMP15 peut trahir un traitement défectueux ou absent et nécessite un prélèvement pour lever le doute, - la présence de trous d'insectes peut conduire au rejet des emballages à l'entrée de certains pays tiers, d'où la nécessité d'en informer l'opérateur pour ses clients.	sinon	présence de trous d'insectes ET soit présence d'insectes vivants soit présence de nématodes du pin vivants après prélèvement et analyse	Entreprise n'effectuant pas de réparation	en cas d'absence de bois traités NIMP15 sur le parc, le jour de l'inspection	L'absence de trous d'insectes n'est pas une obligation de la norme mais souvent un critère de rejet à l'importation par certains pays tiers. Prélever larve ou insecte et échantillon de bois en vue de la recherche de nématode du pin le cas échéant ou en cas de doute. Si présence de trous d'insectes, le préciser sur le rapport, et faire un courrier de suite en conséquence.			Si un prélèvement est effectué en vue de la recherche de nématode du pin, sans présence de trous d'insectes (origine à risque, marque listée parmi celles ayant déjà fait l'objet d'interceptions...), le point de contrôle est considéré "conforme", quel que soit le résultat de l'analyse. L'opérateur doit en effet être vigilant vis-à-vis de trous d'insectes associés à la présence d'insectes vivants, indice d'un traitement défectueux, mais il ne peut pas être tenu responsable d'un traitement non conforme sans signes extérieurs visibles.
D02	EMB504	Organisation du parc	Organisation du parc permettant de garantir une refabrication ou une réparation avec des éléments effectivement traités.	D0201 conforme	D0201 non conforme	Entreprise n'effectuant pas de réparation					Les zones de stockage peuvent être bien distinctes mais non matérialisées.
D0201	EMB502	Identification et isolement des lots de bois traités pour la réparation (marquage au sol, peinture, écriteau...)	Veiller à ce qu'il n'y ait aucun mélange possible entre sciages traités et non traités.	Présence d'un sens de circulation des engins et/ou de zones matérialisées par un marquage au sol, de la peinture ou des panonceaux	sinon	Entreprise n'effectuant pas de réparation		Visite du parc, en demandant à voir des sciages destinés à la réparation d'emballages et demander s'ils sont traités ou pas et les modalités de distinction le cas échéant.			
E	EMB700	Contrôle technique - Marquage	Respect des exigences de la norme pour le marquage NIMP15	E01, E02 et E03 conformes	E01, E02 ou E03 non conformes						
E01	EMB703	Logo conforme à la norme (lisible, indélébile, non transférable, visible)	La marque doit au minimum inclure: - le code-pays ISO à deux lettres, - suivi du numéro d'autorisation de l'opérateur (2 possibilités désormais FC-00999 ou 0250099V),	Logo conforme à la norme	Logo non conforme à la norme (ex: mention DB encore présente, n° producteur sur 2 lignes ou présence d'autre			Observer le logo sur le bois traité et noter le type de marquage utilisé (fer, pochoir, tampon encre, étiquette...), vérifier la marque sur tampon, pochoir, fer si pas d'objet marqué		Norme NIMP15 Annexe II	Si absence de bois marqué pendant l'inspection demander à observer tampons, fers, pochoirs
E02	EMB705	Marquage réalisé après le traitement en cas de fabrication ou de refabrication	Seules les entreprises autorisées sont habilitées à appliquer le marquage sur les emballages en bois. Le marquage est apposé de façon visible et de préférence au moins sur les deux faces opposées du produit traité, à l'issue du traitement.	Absence de marquage avant traitement / constat de marquage après traitement	sinon	Réparateur n'effectuant ni fabrication ni refabrication	Pas de bois ou d'emballage marqué non traité sur site lors de l'inspection	Demander à voir des emballages traités et non traités pour vérifier la présence de la marque sur les seules piles d'emballages traités.		Norme NIMP15 4.1	
E03	EMB704	Respect des règles de marquage pour les emballages réparés ou refabriqués	Veiller à ce que l'opérateur efface correctement les anciennes marques des emballages, après réparation ou refabrication.	E0301, E302 et E0303 conformes	E0301, E302 ou E0303 non conformes	Entreprise n'effectuant pas de réparation ou de refabrication	Pas d'emballage réparé sur site lors de l'inspection	contrôler le marquage des emballages réparés			
E0301	EMB709	Marquage des pièces remplacées après réparation avec du bois traité	Seules les entreprises autorisées sont habilitées à appliquer le marquage sur les emballages en bois. Le marquage est apposé de façon visible et de préférence au moins sur les deux faces opposées du produit traité. 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. Au delà de 3 marquages différents, l'emballage est refabriqués, c'est à dire traité avant d'être de nouveau marqué.	Moins d'un tiers d'éléments réparés par emballage et Absence d'emballage réparé avec plus de 3 marques et Marque apposée sur chaque élément de réparation avec bois traité	sinon	Entreprise n'effectuant pas de réparation	Pas d'emballage réparé sur site lors de l'inspection	Demander à voir des emballages réparés pour vérifier la présence de la marque sur les seules piles d'emballages traités et le respect des règles de marquage.		Norme NIMP15 4.3.2	
E0302	EMB706	Effacement des anciennes marques lors du retraitement (refabrication)	Veiller à ce que, 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 et est traitée de nouveau puis marquée conformément à la NIMP15 et toutes ses anciennes marques effacées. Pour les palettes d'occasions simplement triées puis	Toute marque antérieure est effacée (recouverte de peinture ou poncée) et Le matériau d'emballage en bois refabriqués est entièrement retraité et La marque apposée après traitement	sinon	Entreprise n'effectuant pas de refabrication	Pas d'emballage réparé sur site lors de l'inspection	contrôler le marquage sur les emballages refabriqués et le respect des exigences de la norme, en particulier l'effacement de toutes les anciennes marques.		Norme NIMP15 4.3.3	Se référer aux exigences du programme de conformité pour les marquages.
E0303	EMB707	Effacement des anciennes marques après réparation avec bois non traité	Toute introduction de bois non traité dans l'emballage est non conforme à la norme NIMP15, donc nécessite l'effacement de toutes ses marques NIMP15.	Toute marque antérieure est effacée (recouverte de peinture ou poncée)	sinon	Entreprise n'effectuant pas de réparation	Pas d'emballage réparé sur site lors de l'inspection	contrôler le marquage sur les emballages réparés avec du bois non traité		Norme NIMP15 4.3.2	Se référer aux exigences du programme de conformité pour les marquages.

Annexe 2
Vade-mecum des opérateurs de traitement thermique
autorisés à apposer la marque NIMP15 ou souhaitant l'être

Lignes
Vademecum

		Attendus									
Grille HT	Code_PC	Libellé du point de contrôle	Objectifs	Conforme si	Non conforme si	Sans objet si	Pas observé si	Méthode	Flexibilité	Textes	Comment.
A	EMB100	Contrôle documentaire - Conditions d'autorisation	Tenue d'un registre officiel des opérateurs professionnels correctement renseigné et à jour, sur la base d'informations transmises par une personne de l'entreprise connaissant les exigences administratives et techniques de la norme NIMP15.	A01 et A02 conformes	A01 ou A02 non conformes					R2016/2031 Article 65.1.d	
A01	EMB101	Responsable technique désigné	Un responsable technique de l'entreprise et ses coordonnées doivent être désignés lors de la demande d'engagement, de la demande d'autorisation, ou dans la DAA. Tout changement doit être signalé à l'administration sous 30 jours.	un responsable technique a été désigné et qu'il n'a pas changé.	le responsable technique a changé et l'administration n'a pas été prévenue du changement ou non désignation d'un nouveau responsable suite au départ du responsable en titre.			Demander si un changement de responsable technique a eu lieu depuis la signature de la dernière D.A.A.		R2016/2031 Article 98.1.a	Exigence de la réglementation européenne pour les opérateurs de traitement.
A0101	EMB103	Sensibilisation aux risques liés à la dissémination de bioagresseurs par le biais des emballages en bois	S'assurer que le responsable technique connaît les objectifs du traitement NIMP15 et répondre à ses questions en santé des végétaux le cas échéant	le responsable technique sait que l'apposition de la marque NIMP15 sur des bois ou des emballages atteste de l'application d'un traitement légal pour insectes et nématodes xylophages.	sinon			Demander au responsable technique dans quel but le bois a été marqué et traité.	Le responsable technique n'est pas un spécialiste en santé des végétaux.	Norme NIMP15 Exigences - Bases	
A0102	EMB104	Connaissance de la norme NIMP15	S'assurer que le responsable technique connaît la signification de la marque NIMP15 et répondre à ses questions le cas échéant	le responsable technique connaît la signification de la marque NIMP15 et sait repérer une marque non conforme.	sinon			Demander au responsable technique, sur la base d'un ou deux exemples de marques, ce que signifient le code ISO, le code opérateur ou HT/MB/SF. Prendre un contre-exemple (marque EPAL...)	Le responsable technique n'est pas un spécialiste, ni en géographie, ni en traitement.	Norme NIMP15 Annexe II	
A0103	EMB105	Connaissance des modalités de traitement du bois	S'assurer que le responsable technique connaît les exigences de la norme pour le(s) type(s) de traitement NIMP15 qu'il utilise et répondre à ses questions le cas échéant	le responsable technique sait que l'écorçage est obligatoire et sait à quelles conditions il applique un traitement conforme à la NIMP15 (couple température, temps en fonction de certaines variables pour HT, exigences en cas de sondes dans l'air et sondes dans le bois)	sinon			Demander au responsable technique, quel type de code de traitement il applique et quel est l'objectif à atteindre et avec quels outils et chaîne de mesure.	Le responsable technique n'est pas un spécialiste en traitement.	Norme NIMP15 Annexe I	
A02	EMB106	Déclaration annuelle d'activité effectuée ou mise à jour	Pour tout opérateur autorisé NIMP15, envoi au SRAL d'une déclaration correcte, exhaustive et mise à jour au 30 avril de chaque année. Tout changement doit être signalé à l'administration sous 30 jours.	Déclaration complète et mise à jour réalisée avant le 30 avril de l'année en cours	sinon	si inspection avant le 30 avril de l'année en cours		Parcours de la DAA avec le responsable technique		R2016/2031 Article 66.2	La DAA remplace l'adhésion au programme de conformité.
A0201	EMB102	Modifications du site signalées par l'entreprise	Localisation du site de l'établissement et des activités du site conformes à la DAA (y compris n° SIRET)	L'adresse du site, les bois et matériaux d'emballages en bois observés sur site et les activités (fabrication, réparation) figurent dans la DAA.	Modifications du site ou des activités non signalées à l'administration.	L'adresse du site, les bois et matériaux d'emballages en bois observés sur site et les activités (fabrication)		Observation documentaire et comparaison avec activités et marchandises fabriquées, traitées, réparées et/ou marquées sur site		R2016/2031 Article 66.5	
B	EMB200	Contrôle documentaire - Réalisation du traitement thermique	Le contrôle de traçabilité doit viser, pour les opérateurs utilisant du bois traité chez d'autres opérateurs à ce que le bois utilisé soit effectivement traité conformément à la NIMP15 (opérateur de traitement agréé) et à ce que la chaîne de contrôle soit connue jusqu'aux installations de traitement.	B01, B02 et B03 conformes	B01, B02 ou B03 non conformes					R2016/2031 Article 98.1	
B01	EMB201	Présence d'un registre archivant toutes les opérations de traitement depuis 5 ans	Vérifier que l'entreprise enregistre dans un document de consignation (registre papier ou informatique) toutes les caractéristiques des traitements effectués, afin de s'assurer de leur conformité à la norme : les dates des opérations, les temps et températures de chauffage et la courbe (T°, temps) de chaque opération ou le tableau de relevé des températures, les produits traités, la T°C initiale du bois, les informations complémentaires, les dysfonctionnements. L'entreprise doit conserver les documents de consignation pendant 5 ans.	B0101, B0102, B0103, B0104 et B0105 conformes	B0101, B0102, B0103, B0104 ou B0105 non conformes			Demander à consulter le document de consignation des opérations de traitement			
B0101	EMB202	Registre : mention de la date de chaque opération		toute opération de traitement est datée dans le registre de consignation	sinon			Regarder si les dates de traitement sont bien mentionnées dans le registre, systématiquement.			
B0102	EMB203	Registre : présence d'une courbe ou d'un tableur (Temps, température) pour chaque opération		toute opération de traitement comporte le relevé de la température (°C) du bois ou dans l'air au cours du temps et tout dysfonctionnement survenu est enregistré avec preuve du traitement ré-effectué (nouvel enregistrement)	sinon			Regarder si les températures de traitement du bois au cours du temps sont bien enregistrées et facilement accessibles (sur courbe ou relevés de température). Demander la procédure suivie en cas de dysfonctionnement d'un cycle.			
B0103	EMB204	Registre : indication des produits traités (sciages, palettes...) à chaque opération		le produit traité est spécifié dans l'enregistrement de chaque opération de chauffage (sciages ou palettes)	sinon			Regarder si les produits traités sont bien mentionnés pour chaque opération de traitement, dans le registre			
B0104	EMB205	Registre : mention de la température initiale des bois (°C) de chaque opération		la T°C initiale du bois est précisée dans l'enregistrement (température réelle ou 0°C, 10°C ou 20°C) ou l'entreprise utilise le cycle à 0°C tout au long de l'année	sinon			Regarder si la température initiale des bois est enregistrée et cohérente avec le cycle de chauffage utilisé ou que l'opérateur ne précise pas la température, mais utilise toujours le cycle pour 0°C (le plus long).			
B0105	EMB206	Registre : mention de la température de chauffage (°C) de chaque opération		toute opération de traitement mentionne la température de commande	sinon			Regarder si la température de chauffage est enregistrée (courbes ou tableaux de relevés de température)			

Annexe 2
Vade-mecum des opérateurs de traitement thermique
autorisés à apposer la marque NIMP15 ou souhaitant l'être

Lignes
Vademecum

				Attendus							
Grille HT	Code_PC	Libellé du point de contrôle	Objectifs	Conforme si	Non conforme si	Sans objet si	Pas observé si	Méthode	Flexibilité	Textes	Comment.
B02	EMB211	Conformité des traitements par rapport aux abaques de l'instruction technique	Contrôler la conformité aux abaques de chaque enregistrement de traitement thermique (courbes, tableaux de données)	B0201 et B0204 et B0205 conformes et/ou B0202, B0203, B0204 et B0205 conformes, selon que des sciages et/ou des palettes sont traités et conformité aux abaques, dans chacun des cas	sinon			Prendre un échantillon d'enregistrements et les comparer aux abaques, en présence du responsable technique			
B0201	EMB207	Sciages : mention de l'épaisseur (mm) (sciage et bois cumulé entre lattages)	Vérifier que toute opération de traitement de sciages reprend l'intégralité des informations permettant de contrôler la conformité aux abaques	épaisseur des sciages et entre lattage, enregistrées pour chaque opération de traitement L'épaisseur à prendre en compte est l'épaisseur totale des sciages entre lattes.	sinon	pas de traitement de sciages		Regarder si l'épaisseur des sciages traités et l'épaisseur entre lattage, sont bien mentionnées, de façon systématique, pour chaque opération de traitement. Observer sur le parc à bois, les lattages pour les différentes sections.			
B0202	EMB209	Palettes : mention de l'essence (conifères ou feuillus)	Vérifier que toute opération de traitement de palettes reprend l'intégralité des informations permettant de contrôler la conformité aux abaques	essence (conifères ou feuillus) mentionnée pour chaque opération de traitement effectuée à 60°C.	sinon	pas de traitement de palettes ou traitement à + de 60°C.		Regarder si l'essence du bois de la palette traitée est bien mentionnée, de façon systématique, pour chaque opération de traitement réalisée à 60°C.			
B0203	EMB210	Palettes : mention de l'humidité du bois (%)	Vérifier que toute opération de traitement de palettes reprend l'intégralité des informations permettant de contrôler la conformité aux abaques	humidité du bois (%) mentionnée pour chaque opération de traitement ou l'entreprise utilise le cycle le plus défavorable (H >25%).	sinon	pas de traitement de palettes		Vérifier la mesure du taux d'humidité et si taux absent vérifier que l'opérateur utilise la durée maximale de traitement H>25%			
B0204	EMB208	Sciages et palettes : mention de la température humide (°C) si chauffage à 60°C	Vérifier que toute opération de traitement de sciages et de palettes reprend l'intégralité des informations permettant de contrôler la conformité aux abaques	température humide mesurée et consignée pour chaque opération si chauffage à 60°C	sinon	pas de traitement de sciages ou chauffage strictement		Vérifier la mesure de la température humide grâce à un humidimètre en cas de chauffe à 60°C			
B0205	EMB213	Sciages et palettes : vérification de la conformité aux abaques de la durée de traitement	Vérifier que les traitements réalisés sont conformes aux abaques : - pour des sondes dans l'air et des sciages (annexe A) : durée de chauffage effectivement appliquée en fonction de la température initiale des sciages, de la température de chauffage et de l'épaisseur des sciages, - pour des sondes dans l'air et des palettes (annexe A) : durée de chauffage effectivement appliquée en fonction de la température initiale des palettes, de la température de chauffage, de l'humidité du bois et de l'essence (résineux ou feuillus), - pour des sondes dans le bois (annexe B) : durée de chauffage effectivement appliquée en fonction de l'essence (résineux ou feuillus) des palettes ou des sciages, de la température de l'air et du nombre de sondes.	durée de traitement et température appliquée conformes aux abaques, selon les différents paramètres (sondes placées dans l'air ou le bois, sciages ou palette et, le cas échéant, essence, température initiale ou humidité du bois, température de chauffage, épaisseur des sciages et entre lattages, nombre de sondes)	si durée de traitement trop courte ou température trop faible au moins une fois sur toute la durée du traitement, par rapport aux abaques			Prendre un échantillon d'enregistrements et les comparer aux abaques, en présence du responsable technique			
B03	EMB212	Métrologie : étalonnage à jour de la chaîne de mesures (sondes + câbles + système d'information)	Vérifier que l'opérateur dispose d'un certificat d'étalonnage des sondes et de toute la chaîne de mesure de moins de 1 an par rapport à la date d'étalonnage de l'année précédente (tolérance de 3 mois).	Possession d'une attestation d'étalonnage des sondes sur place (étalonnage de la chaîne de mesure globale = sondes + câbles) datant de moins d'un an/ à celle de l'année précédente (tolérance de 3 mois).	sinon			Demander à voir la dernière attestation d'étalonnage des sondes et de la chaîne de mesure (pas uniquement la facture) Si sonde présentant un écart avec l'étalon, préciser la marge d'erreur : si la marge est de + de 1°C vérifier que la température de chauffe a bien été augmentée de l'écart de température avec l'étalon et que la durée est bien respectée (cas ou la sonde surévalue la température effective) conformément aux abaques			
C	EMB300	Contrôle documentaire - Eléments de traçabilité	Le contrôle de traçabilité doit vérifier la conformité et la délivrance, pour chaque lot de produits traités NIMP15, d'un certificat de traitement.	C01 et C02 conformes	C01 ou C02 non conformes					R2016/2031 Article 98.1	
C01	EMB303	Archivage des certificats de traitements délivrés (5 ans) et traçabilité pour chaque cycle de traitement (date, quantité, produit, client)	L'opérateur suit une traçabilité aval des sciages et emballages en bois soumis à traitement conforme à la NIMP15, par cycle de traitement. L'opérateur peut justifier, à partir d'un certificat de traitement, de l'intégralité des informations du cycle, donc de la conformité à la NIMP15.	Archivage, pour chaque cycle de traitement des certificats de traitement émis, par produit par client le cas échéant (pour un certificat de traitement émis, on connaît les clients et par cycle de traitement, les produits assemblés ensuite par l'entreprise le cas échéant)	sinon	l'opérateur n'effectue pas de traitement thermique pour des tiers ou traite ses emballages montés		Vérifier qu'une traçabilité interne par cycle de traitement est réalisée, indispensable en cas d'enquête de remontée de filière. Demander l'origine des bois non traités (sciages non destinés à NIMP15 ou non encore traité NIMP15)			
C02	EMB305	Conformité des certificats de traitement délivrés	L'opérateur peut justifier qu'il délivre à ses clients des certificats de traitement conformes à la NIMP15.	Les certificats présentent toutes les mentions requises : n° d'autorisation de l'entreprise, quantité de bois chauffée, épaisseur des sciages, température et temps de chauffage tels que spécifiés dans l'annexe A du Programme de conformité	sinon	l'opérateur n'effectue pas de traitement thermique pour des tiers ou traite ses emballages montés		Vérifier que le certificat de traitement est complet. Si certificat non conforme demander à l'entreprise de le modifier.			
D	EMB600	Contrôle technique - Traitement de sciages ou d'emballages en bois		D01, D02, D03, D04 et D05 conformes ou sans objet	D01, D02, D03, D04 ou D05 non conformes						
D01	EMB611	Contrôle du bois pour le traitement (absence écorce)	Les bois utilisés pour la fabrication des emballages en bois doivent être écorcés, avec une tolérance pour la présence de morceaux d'écorce respectant les conditions suivantes: - largeur inférieure à 3 cm (quelle que soit la longueur) ou - si la largeur est supérieure à 3 cm, la superficie totale du morceau d'écorce doit être inférieure à 50 cm²	Bois écorcé ou respectant la tolérance	Bois ne respectant pas la tolérance au niveau de l'écorce présente		en cas d'absence de bois traités NIMP15 sur le parc, le jour de l'inspection	Contrôler la présence d'écorces sur le bois présent lors de l'inspection		Norme NIMP15 Annexe I - Emploi de bois écorcé	

Annexe 2
Vade-mecum des opérateurs de traitement thermique
autorisés à apposer la marque NIMP15 ou souhaitant l'être

Lignes
Vademecum

		Attendus									
Grille HT	Code_PC	Libellé du point de contrôle	Objectifs	Conforme si	Non conforme si	Sans objet si	Pas observé si	Méthode	Flexibilité	Textes	Comment.
D0101	EMB614	Vigilance en cas de trous d'insectes et information aux clients en cas d'export	Détecter la trace d'insectes: - la présence d'insectes vivants dans le bois marqué NIMP15 peut trahir un traitement défectueux ou absent et nécessite un prélèvement pour lever le doute, - la présence de trous d'insectes peut conduire au rejet des emballages à l'entrée de certains pays tiers, d'où la nécessité d'en informer l'opérateur pour ses clients.	sinon	présence de trous d'insectes et d'insectes vivants OU présence de nématodes du pin vivants après prélèvement et analyse		en cas d'absence de bois traités NIMP15 sur le parc, le jour de l'inspection	Prélever larve ou insecte et échantillon de bois en vue de la recherche de nématode du pin le cas échéant ou en cas de doute. Si présence de trous d'insectes, le préciser sur le rapport, et faire un courrier de suite en conséquence.			L'absence de trous d'insectes n'est pas une obligation de la norme mais souvent un critère de rejet à l'importation par certains pays tiers. La présence d'insectes ou de nématodes vivants inféodés au bois sur pied traduit un
D02	EMB613	Organisation du parc	Organisation du parc évitant tout mélange entre bois traités et non traités, marqués ou non.	D0201 et D0202 conformes	D0201 ou D0202 non conformes						
D0201	EMB612	Identification et isolement des lots d'emballages non traités déjà marqués NIMP15 (dérogation) (marquage au sol, peinture, écriteau...)	Veiller à ce qu'il n'y ait aucun mélange possible entre emballages marqués, déjà traités et encore non traités, en cas de dérogation.	Présence d'un sens de circulation des engins et/ou de zones matérialisées par un marquage au sol, de la peinture ou des panonceaux	sinon	pas de dérogation		Visite du parc, en demandant à voir des emballages marqués non traités et des emballages marqués traités-et les modalités de distinction le cas échéant.	Les zones de stockage peuvent être bien distinctes mais non matérialisées		
D0202	EMB608	Identification et isolement des lots d'emballages ou de sciages traités avant marquage NIMP15 (absence de dérogation) (marquage au sol, peinture, écriteau...)	Veiller à ce que seuls les emballages ou les sciages traités soient marqués ou identifiés.	Présence d'un sens de circulation des engins et/ou de zones matérialisées par un marquage au sol, de la peinture ou des panonceaux	sinon	dérogation		Visite du parc, en demandant à voir les sciages ou emballages traités non marqués et les sciages et emballages non encore traités et les modalités de distinction le cas échéant.	Les zones de stockage peuvent être bien distinctes mais non matérialisées		
D03	EMB609	Sondes dans l'air	Les fours, étuves et séchoirs doivent disposer de sondes permettant de contrôler la réalisation du traitement thermique. Dans le cas de sondes dans l'air, un nombre minimal de sondes est requis et leur position doit respecter certains critères	D0301 et D0302 conformes	D0301 ou D0302 non conformes	sondes dans le bois				annexe A du programme de conformité	
D0301	EMB601	Nombre suffisant de sondes	a minima une sonde mesurant la température de traitement côté sortie d'air de la pile tous les 3 m.	le nombre de sondes est suffisant	sinon	sondes dans le bois		Vérifier le nombre de sondes de températures dans le séchoir et vérifier qu'elles apparaissent bien toutes dans les enregistrements des températures et noter la dimension du séchoir (largeur utile). S'il est en fonctionnement lors de l'inspection, noter le nombre de sondes apparaissant dans les enregistrements des températures.			
D0302	EMB602	Sondes correctement positionnées	Les sondes dans l'air doivent être disposées dans le séchoir (ou four ou étuve) coté sortie d'air de la charge et doivent être séparées entre elles d'une distance maximale, suivant la largeur (largeur utile) de 3 mètres, à 1,5m du bord du séchoir et alternativement au 1/3 supérieur et au 1/3 inférieur de la hauteur de l'enceinte.	les sondes mesurant la température dans l'air sont correctement positionnées	sinon	sondes dans le bois	le séchoir est en fonctionnement et donc non accessible au moment du contrôle	Vérifier le positionnement des sondes mesurant la température de l'air (positionnement sur la hauteur de l'enceinte). Vérifier la distance entre les sondes et pour les sondes des extrémités, la distance utile avec le bord du séchoir. Il est préférable que le séchoir ne soit pas en fonctionnement au moment de l'inspection (ou qu'un cycle de traitement soit prêt mais non lancé lors de l'inspection).			
D04	EMB610	Sondes dans le bois	Les fours, étuves et séchoirs doivent disposer de sondes permettant de contrôler la réalisation du traitement thermique. Dans le cas de sondes dans le bois, une cartographie initiale du four est requise pour déterminer s'il existe ou pas une zone froide dans le four. La position des sondes doit ensuite tenir compte de l'existence de cette zone froide et respecter certains critères.	D0401, D402 et D0403 conformes	D0401, D402 ou D0403 non conformes	sondes dans l'air				annexe B du programme de conformité	
D0401	EMB603	Cartographie du four	Vérifier qu'une cartographie initiale du four a été réalisée par un organisme compétent et a permis de conclure ou pas à l'existence d'une zone froide. Le dossier présenté doit comprendre: - l'enregistrement des températures du bois au cours de 2 cycles de traitement, toutes les minutes pendant toute la durée du traitement, - le relevé de la température de l'air servant à la régulation de la cellule, - le plan de positionnement des sondes de température, - l'analyse des enregistrements de température : existence ou pas d'une zone froide, - l'écart de température de l'air maximum à l'atteinte des objectifs de température du bois.	tous les dispositifs de traitement thermique de l'opérateur au moyen de sondes dans le bois ont fait l'objet d'une cartographie thermique permettant de conclure à l'existence ou non d'une zone froide.	sinon	sondes dans l'air		Consulter le dossier de cartographie thermique		annexe C du programme de conformité	
D0402	EMB604	Zone froide détectée	En cas de détection de zone froide lors de la cartographie du four, alors une indication précise de la localisation de la zone froide dans la cellule de traitement doit avoir été fournie par le prestataire chargé de la cartographie et connue du responsable technique	dans le cas de la présence d'une zone froide, le prestataire chargé de la cartographie du four a fourni une localisation de la zone froide dans le four, l'étuve ou le séchoir ET celle-ci est connue du responsable technique pour le positionnement des sondes.	sinon	sondes dans l'air ou absence de zone froide définie à l'issue de la cartographie thermique		Consulter le dossier de cartographie thermique			

Annexe 2
Vade-mecum des opérateurs de traitement thermique
autorisés à apposer la marque NIMP15 ou souhaitant l'être

Lignes
Vademecum

		Attendus									
Grille HT	Code_PC	Libellé du point de contrôle	Objectifs	Conforme si	Non conforme si	Sans objet si	Pas observé si	Méthode	Flexibilité	Textes	Comment.
D0403	EMB605	Sondes correctement positionnées	Le nombre de sondes dans le bois est à déterminer par l'utilisateur dans une plage de 1 à 6 sondes (leur nombre conditionnant le temps de traitement). Elles doivent être implantées au coeur du bois, dans les éléments de plus forte humidité et de plus forte section, dans des trous percés sur une face de la pièce de bois opposé au sens de ventilation, le diamètre du trou ne dépassant pas 0,5mm du diamètre de la sonde (sinon, un colmatage à la résine est requis). Les sondes ne doivent pas être proches d'un noeud ou dans une zone de bois dégradé. Une sonde dans l'air doit être positionnée coté sortie d'air de la pile. Leur position dans le four dépend de l'existence d'une zone froide (cf cartographie): - en l'absence de zone froide, à mi-hauteur et à mi-longueur du chargement, côté sortie d'air de la charge dans la cellule, - dans la zone froide sinon. Une sonde dans l'air doit être positionnée coté sortie d'air de la pile.	les sondes mesurant la température dans le bois sont bien positionnées, dans le four et dans le bois	sinon	sondes dans l'air	le séchoir est en fonctionnement et donc non accessible au moment du contrôle	Vérifier le positionnement des sondes mesurant la température dans le bois dans le four, selon l'existence d'une zone froide et la présence de noeuds ou de bois dégradé. Vérifier la position des sondes dans le bois. Veiller à demander avant inspection que le séchoir ne soit pas en fonctionnement au moment de l'inspection (ou qu'un cycle de traitement soit prêt mais non lancé lors de l'inspection).		annexe B du programme de conformité	
D05	EMB606	Relevés automatiques des températures de traitement	Les températures (de l'air pour les sondes dans l'air et du bois et de l'air pour les sondes dans le bois) doivent être enregistrées régulièrement pendant toute la durée du traitement, à des intervalles qui ne peuvent dépasser 10 minutes, lors de chaque opération de chauffage.	Enregistrement des températures au cours du temps à des intervalles inférieurs ou égaux à 10 minutes	sinon			Demander à consulter les enregistrements (courbes ou tableaux, informatique ou papier) et vérifier que la fréquence des relevés n'est pas > à 10 minutes.		programme de conformité	
E	EMB400	Contrôle technique - Fabrication d'emballages en bois	Respect des exigences de la norme pour la fabrication d'emballages marqués NIMP15	E01 et E02 conformes	E01 ou E02 non conformes	Entreprise n'effectuant pas de fabrication et propager "sans					
E01	EMB401	Contrôle du bois pour la fabrication (absence écorce, bois marqué ou accompagné d'une étiquette d'accompagnement)	Les bois utilisés pour la fabrication des emballages en bois doivent être écorcés, avec une tolérance pour la présence de morceaux d'écorce respectant les conditions suivantes: - largeur inférieure à 3 cm (quelle que soit la longueur) ou - si la largeur est supérieure à 3 cm, la superficie totale du morceau d'écorce doit être inférieure à 50 cm ² ; Les bois traités NIMP15 utilisés pour la fabrication des emballages en bois, doivent être marqués ou accompagnés d'une étiquette d'accompagnement.	Bois écorcé ou respectant la tolérance ET Bois traité NIMP15 accompagné d'une étiquette ou d'une identification spécifique.	Bois ne respectant pas la tolérance au niveau de l'écorce présente	Entreprise n'effectuant pas de fabrication	en cas d'absence de bois traités NIMP15 sur le parc, le jour de l'inspection	Contrôler la présence d'écorces sur le bois présent lors de l'inspection		Norme NIMP15 Annexe I - Emploi de bois écorcé	
E0101	EMB402	Vigilance en cas de trous d'insectes et information aux clients en cas d'export	Détecter la trace d'insectes: - la présence d'insectes vivants dans le bois marqué NIMP15 peut trahir un traitement défectueux ou absent et nécessite un prélèvement pour lever le doute, - la présence de trous d'insectes peut conduire au rejet des emballages à l'entrée de certains pays tiers, d'où la nécessité d'en informer l'opérateur pour ses clients.	sinon	- présence de trous d'insectes ET présence d'insectes vivants - OU présence de nématodes du pin vivants après prélèvement et analyse	Entreprise n'effectuant pas de fabrication	en cas d'absence de bois traités NIMP15 sur le parc, le jour de l'inspection	Prélever larve ou insecte et échantillon de bois en vue de la recherche de nématode du pin le cas échéant ou en cas de doute. Si présence de trous d'insectes, le préciser sur le rapport, et faire un courrier de suite en conséquence.			L'absence de trous d'insectes n'est pas une obligation de la norme mais souvent un critère de rejet à l'importation par certains pays tiers. La présence d'insectes ou de nématodes vivants infodés au bois sur pied traduit un traitement partiel ou défectueux.
E02	EMB405	Organisation du parc	Organisation du parc permettant de garantir l'assemblage d'éléments traités avant marquage et la vente d'emballages marqués effectivement traités.	E0201 et E0202 conformes	E0201 ou E0202 non conformes	Entreprise n'effectuant pas de fabrication					
E0201	EMB403	Identification et isolement des lots de bois traités pour la fabrication (marquage au sol, peinture, écriteau...)	Veiller à ce qu'il n'y ait aucun mélange possible entre sciages traités et non traités avant assemblage.	Présence d'un sens de circulation des engins et/ou de zones matérialisées par un marquage au sol, de la peinture ou des panonceaux, permettant de distinguer les piles de sciages traités des piles de sciages non traités,	sinon	Entreprise n'effectuant pas de fabrication ou absence de fourniture en sciages non traités		Visite du parc, en demandant à voir des sciages destinés à la fabrication d'emballage et demander s'ils sont traités ou pas et les modalités de distinction le cas échéant.	Les zones de stockage peuvent être bien distinctes mais non matérialisées		
E0202	EMB404	Identification et isolement des lots d'emballages fabriqués avec du bois traité, avant marquage NIMP15 (marquage au sol, peinture, écriteau...)	Veiller à ce que seuls les emballages traités soient marqués.	Présence d'un sens de circulation des engins et/ou de zones matérialisées par un marquage au sol, de la peinture ou des panonceaux, permettant de distinguer parmi les emballages non marqués, ceux destinés au marquage des autres	sinon	Entreprise n'effectuant pas de fabrication ou absence d'emballages traités stockés sans marque /chaîne		Visite du parc, en demandant à voir des emballages non marqués et demander s'ils sont traités ou pas et les modalités de distinction le cas échéant.	Les zones de stockage peuvent être bien distinctes mais non matérialisées		
F	EMB500	Contrôle technique - Réparation d'emballages en bois	Respect des exigences de la norme pour la réparation d'emballages marqués NIMP15	F01 et F02 conformes	F01 ou F02 non conformes	Entreprise n'effectuant pas de réparation et propager "sans					
F01	EMB501	Contrôle des éléments bois pour la réparation (absence d'écorce, bois marqué ou étiquette d'accompagnement)	Les bois utilisés pour la réparation des emballages en bois doivent être marqués ou accompagnés d'une étiquette d'accompagnement et être écorcés, avec une tolérance pour la présence de morceaux d'écorce respectant les conditions suivantes: - largeur inférieure à 3 cm (quelle que soit la longueur) ou - si la largeur est supérieure à 3 cm, la superficie totale du morceau d'écorce doit être inférieure à 50 cm ²	Bois écorcé ou respectant la tolérance d'écorçage, et Bois accompagné d'une étiquette d'accompagnement NIMP15	Bois non écorcé ou ne respectant pas la tolérance d'écorçage, ou Bois non marqué ou sans étiquette d'accompagnement	Entreprise n'effectuant pas de réparation	en cas d'absence de bois traités NIMP15 sur le parc, le jour de l'inspection	Contrôler la présence d'écorces sur le bois présent lors de l'inspection et d'une marque (apposée ou sur certificat)		Norme NIMP15 4.3 Annexe I - Emploi de bois écorcé	

Annexe 2
Vade-mecum des opérateurs de traitement thermique
autorisés à apposer la marque NIMP15 ou souhaitant l'être

Lignes
Vademecum

		Attendus									
Grille HT	Code_PC	Libellé du point de contrôle	Objectifs	Conforme si	Non conforme si	Sans objet si	Pas observé si	Méthode	Flexibilité	Textes	Comment.
F0101	EMB505	Vigilance en cas de trous d'insectes et information aux clients en cas d'export	Détecter la trace d'insectes: - la présence d'insectes vivants dans le bois marqué NIMP15 peut trahir un traitement défectueux ou absent et nécessite un prélèvement pour lever le doute, - la présence de trous d'insectes peut conduire au rejet des emballages à l'entrée de certains pays tiers, d'où la nécessité d'en informer l'opérateur pour ses clients.	sinon	- présence de trous d'insectes ET présence d'insectes vivants - OU présence de nématodes du pin vivants après prélèvement et analyse	Entreprise n'effectuant pas de fabrication	en cas d'absence de bois traités NIMP15 sur le parc, le jour de l'inspection	Prélever larve ou insecte et échantillon de bois en vue de la recherche de nématode du pin le cas échéant ou en cas de doute. Si présence de trous d'insectes, le préciser sur le rapport, et faire un courrier de suite en conséquence.			L'absence de trous d'insectes n'est pas une obligation de la norme mais souvent un critère de rejet à l'importation par certains pays tiers. La présence d'insectes ou de nématodes vivants inféodés au bois sur pied traduit un traitement partiel ou défectueux.
F02	EMB504	Organisation du parc	Organisation du parc permettant de garantir une refabrication ou une réparation avec des éléments traités avant marquage.	F0201 conforme	F0201 non conforme	Entreprise n'effectuant pas de réparation					
F0201	EMB502	Identification et isolement des lots de bois traités pour la réparation (marquage au sol, peinture, écriteau...)	Veiller à ce qu'il n'y ait aucun mélange possible entre sciages traités et non traités.	Présence d'un sens de circulation des engins et/ou de zones matérialisées par un marquage au sol, de la peinture ou des panonceaux	sinon	Entreprise n'effectuant pas de réparation		Visite du parc, en demandant à voir des sciages destinés à la réparation d'emballages et demander s'ils sont traités ou pas et les modalités de distinction le cas échéant.	Les zones de stockage peuvent être bien distinctes mais non matérialisées		
G	EMB700	Contrôle technique - Marquage	Respect des exigences de la norme pour le marquage NIMP15	G01, G02, G03 et G04 conformes	G01, G02, G03 ou G04 non conformes						
G01	EMB703	Logo conforme à la norme (lisible, indélébile, non transférable, visible)	La marque doit au minimum inclure: - le code-pays ISO à deux lettres, - suivi du numéro d'autorisation de l'opérateur (2 possibilités)	Logo conforme à la norme	Logo non conforme à la norme (ex: mention DB encore présente, n° producteur sur 2			Observer le logo sur le bois traité et noter le type de marquage utilisé (fer, pochoir, tampon encre, étiquette...), vérifier la marque sur tampon, pochoir,		Norme NIMP15 Annexe II	Si absence de bois marqué pendant l'inspection demander à observer
G02	EMB701	Marquage réalisé après le traitement, sauf dérogation conforme	Veiller à ce que le marquage soit apposé de façon visible et de préférence au moins sur les deux faces opposées du produit traité, à l'issue du traitement sauf dérogation, par une entreprise dûment autorisée par les services chargés de la protection des végétaux.	marquage réalisé après traitement OU avant traitement ET G0201 conforme	sinon	traitement de sciages uniquement (émission de certificats de	Pas de bois marqué non traité sur site ou d'emballages (si traitement des emballages montés)	Demander à voir des emballages traités et non traités et observer la présence de la marque.			
G0201	EMB702	Dérogation pour le marquage avant traitement pour les fournisseurs de traitement	Vérifier la validité d'une dérogation accordée par les services chargés de la protection des végétaux à certains opérateurs de traitement, en cas de marquage intégré à la chaîne de montage et de garanties de traçabilité des produits traités.	Dérogation valide, délivrée par le SRAL, pour une ligne de fabrication automatisée avec marquage en fin de chaîne de fabrication et avant traitement	sinon	absence de dérogation		Demander à observer la chaîne de fabrication et de traitement et la dérogation en cours de validité			
G03	EMB704	Respect des règles de marquage pour les emballages réparés ou refabriqués	Respect des exigences de marquage pour les emballages réparés ou refabriqués	G0301, G302 et G0303 conformes	G0301, G302 ou G0303 non conformes	Entreprise n'effectuant pas de réparation ou de refabrication	Pas d'emballage réparé ou refabriqués sur site lors de l'inspection	contrôler le marquage des emballages réparés ou refabriqués			
G0301	EMB709	Marquage des pièces remplacées après réparation avec du bois traité	Seules les entreprises autorisées sont habilitées à appliquer le marquage sur les emballages en bois. Le marquage est apposé de façon visible et de préférence au moins sur les deux faces opposées du produit traité. 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. Au delà de 3 marquages différents, l'emballage est refabriqués, c'est à dire traité avant d'être de nouveau marqué.	Moins d'un tiers d'éléments réparés par emballage et Absence d'emballage réparé avec plus de 3 marques et Marque apposée sur chaque élément de réparation avec bois traité	sinon	Entreprise n'effectuant pas de réparation	Pas d'emballage réparé sur site lors de l'inspection	Demander à voir des emballages réparés pour vérifier la présence de la marque sur les seules piles d'emballages traités et le respect des règles de marquage.		Norme NIMP15 4.3.2	
G0302	EMB706	Effacement des anciennes marques lors du retraitement (refabrication)	Veiller à ce que, 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 et est traitée de nouveau puis marquée conformément à la NIMP15 et toutes ses anciennes marques effacées. Pour les palettes d'occasions simplement triées puis retraitées, les anciennes marques NIMP15 doivent être effacées.	Toute marque antérieure est effacée (recouverte de peinture ou poncée) et Le matériau d'emballage en bois refabriqués est entièrement retraité et La marque apposée après traitement	sinon	Entreprise n'effectuant pas de refabrication	Pas d'emballage refabriqués sur site lors de l'inspection	contrôler le marquage sur les emballages refabriqués		Norme NIMP15 4.3.3	Se référer aux exigences du programme de conformité pour les marquages.
G0303	EMB707	Effacement des anciennes marques après réparation avec bois non traité	Toute introduction de bois non traité dans l'emballage est non conforme à la norme NIMP15, donc nécessite l'effacement de toutes ses marques NIMP15	Toute marque antérieure est effacée (recouverte de peinture ou poncée)	sinon	Entreprise n'effectuant pas de réparation avec du bois non traité	Pas d'emballage réparé sur site lors de l'inspection	contrôler le marquage sur les emballages réparés avec du bois non traité		Norme NIMP15 4.3.2	Se référer aux exigences du programme de conformité pour les marquages.