

Conseil d'accréditation des normes du bois d'œuvre canadien
CLSAB

Révision de l'annexe C du CLSAB (PI-07)

Ateliers-Conférences sur le séchage du bois pour une valeur ajoutée 2021

(28 avril 2021)

Rôles et objectifs

1. Contrôler l'identification, la fabrication selon des normes approuvées ainsi que la certification du bois d'œuvre à être utilisé au Canada ou exporté à partir du Canada.
2. Accréditer et superviser les agences de classement du bois d'œuvre.
3. Évaluer et approuver les règles relatives au bois d'œuvre et les normes relatives aux produits spéciaux.
4. Faciliter l'acceptation à l'étranger du système de classification du bois d'œuvre canadien supervisé par le CLSAB.

A.F.P.A.® 00
S-P-F NLGA
KD-HT 1

CFPA® 00
S-P-F KD-HT
CONST

| | |
|----|---------|
| M | SPF |
| L® | No.1 |
| B | KD-HT |
| | MILL 99 |

CSI® No. 1
00 KD-HT
NLGA D Fir-L(N)

CLA 100
1 NLGA S-P-F
KD-HT

O.L.M.A.® 09
1 KD-HT
NLGA S-P-F

No 1
KD-HT
0 (M) D FIR (N)
0

ILMA® KD-HT
25 1
NLGA D FIR-L(N)

| | |
|----|-------|
| N | NLGA |
| L | S-P-F |
| P | NO.1 |
| A® | 000 |
| | KD HT |

QFA® KD-HT
91 1
NLGA S-P-F

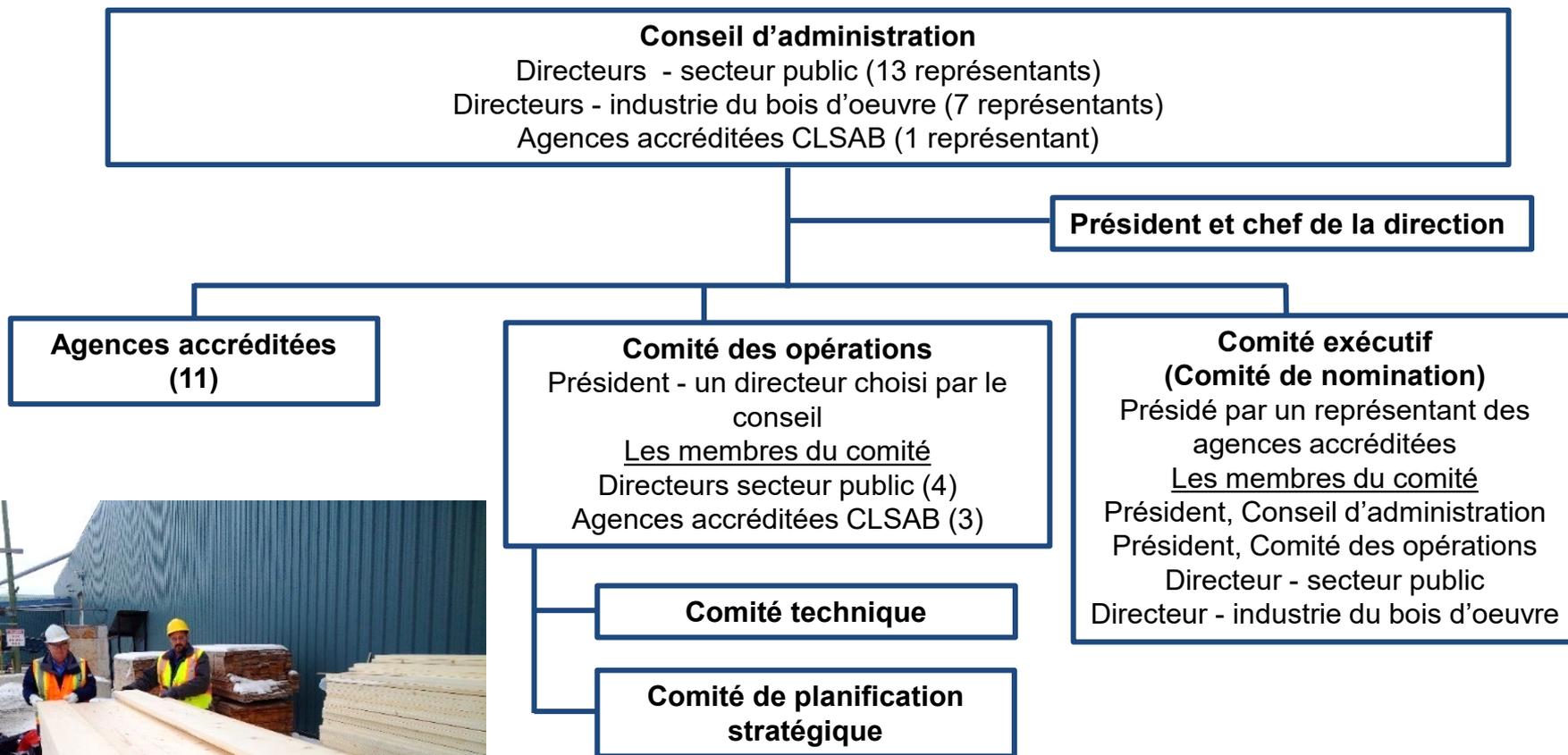
| | |
|--------|-------|
| CMSA.® | No 1 |
| 100 | KD-HT |
| | NLGA |
| | S-P-F |

CIFQ
477 S-P-F
KD-HT
1
NLGA

PLB NO. 1
KD - HT
S-P-F
00 NLGA RULES

CLSAB

Structure de l'organisation



Traitement thermique

Le Programme canadien de certification des produits de bois et traités à la chaleur (Programme TC) facilite l'exportation de produits de bois traités à la chaleur vers des marchés internationaux.

L'agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) utilise des approches systémiques et des programmes de diversification des modes de prestation de services (DMPS) pour répondre aux exigences de certification phytosanitaire à l'exportation.



ACIA D-13-01

Comité consultatif sur les produits forestiers canadiens (CFPAC)

Le Comité consultatif sur les produits forestiers canadiens est un organisme qui conseille l'ACIA sur les D-13-01 et PI-07 pour:

- L'application pratique des exigences de traitement thermique pour les produits forestiers;
- Les normes pour la production de matériaux d'emballage en bois conformes à la NIMP 15;
- Les normes de contrôle uniformes et de mise en application des exigences;
- Les normes internationales;
- Des conseils sur les programmes de certification des exportations de produits forestiers (y compris l'élaboration de questions et réponses pour le programme TC).

Comité consultatif sur les produits forestiers canadiens (CFPAC)

Composition du comité:

- Le Comité technique du CLSAB
 - 4 représentants d'Agence accréditées CLSAB
 - 1 représentant du conseil d'administration CLSAB.
 - 2 représentants du CLSAB;
- 2 représentants du QWEB
- 2 représentants de l'ACMPC
- 2 membres de la section horticulture et foresterie de l'ACIA
- 2 membres de la direction générale des opérations de l'ACIA.

Entente ACIA-CLSAB

Plan opérationnel du CLSAB

- Le plan opérationnel du CLSAB est approuvé par l'ACIA pour administrer des directives de produits forestiers de l'ACIA (D-07-02, D-13-01 et D-17-04).
- Le plan opérationnel du CLSAB comprend les règlements CLSAB, dont l'annexe C qui reflète le contenu du PI-07.

Annexe C (CLSAB)

- L'Annexe C contient des éléments additionnels pour les agences accréditées et leurs usines. Par exemple:
 - Contrôle des approvisionnements de bois KD-HT et/ou HT pour les usines sans capacité de traitement (séchoir)
 - Règlementation pour les séchoirs en continu.
 - Schémas de séchoirs en annexe.
- Certains éléments de l'Annexe C devraient être intégrés au PI-07 (8^e révision).

Révision de l'annexe C du CLSAB (PI-07)

Les travaux initiaux sur PI-07 ont commencé peu de temps après l'audit de l'UE des programmes D13-01 (HT) et D-07-02 (Thuya) en juin 2018. Le but était de faciliter la lecture du document.

Au cours de ce processus, les travaux sur les séchoirs bidirectionnels en continu (SBDC) entrepris par le CLSAB au début de 2018 ont été ajoutés pour remédier au séchage excessif causé par des retards ou des interruptions dans le processus de traitement à la chaleur.

En plus, des travaux sont encourus pour:

- ajouter des dimensions à l'option D,
- développer une procédure pour atteindre un traitement à la chaleur pour les séchoirs à basse température / déshumidification, et
- développer une procédure pour atteindre un traitement à la chaleur par l'utilisation de sondes internes.

La nouvelle révision devrait être publiée prochainement.

Annexe C (CLSAB)

Conditions générales

- Confirmation du bon fonctionnement mécanique du séchoir, ainsi qu'une procédure en cas de défaillance.
- Vitesse minimum à la sortie de la charge (100' / minutes)
- Épaisseur minimum des baguettes (3/8 pouce)
- Vérification du système de mesure des thermomètres, humide et sec.
- Pour un séchoir bidirectionnel en continu, déterminer la zone de préchauffage (ZPC) et la zone traitement thermique (ZTT).

Options génériques de traitement thermique

Options génériques avec ou sans réduction du taux d'humidité:

- Conifères (et certains feuillus) :
 - Options A, A-1, A-2, A-3, A-4, A-5, A-6
 - Option B-1
- Feuillus
 - Options E, E-1, E-2, E-3, E-4, E-5, E-6
 - Option F-1

Options génériques avec réduction du taux d'humidité:

- Conifères (et certains feuillus) :
 - Option B
 - Option C
 - Option D
- Feuillus
 - Option F
 - Option G

Options génériques avec réduction du taux d'humidité

Option D – séchoir conventionnel (batch)

Option D Exigences minimales pour un séchoir conventionnel

2 capteurs TS
(emplacement non restreint -
de n'importe quel côté)

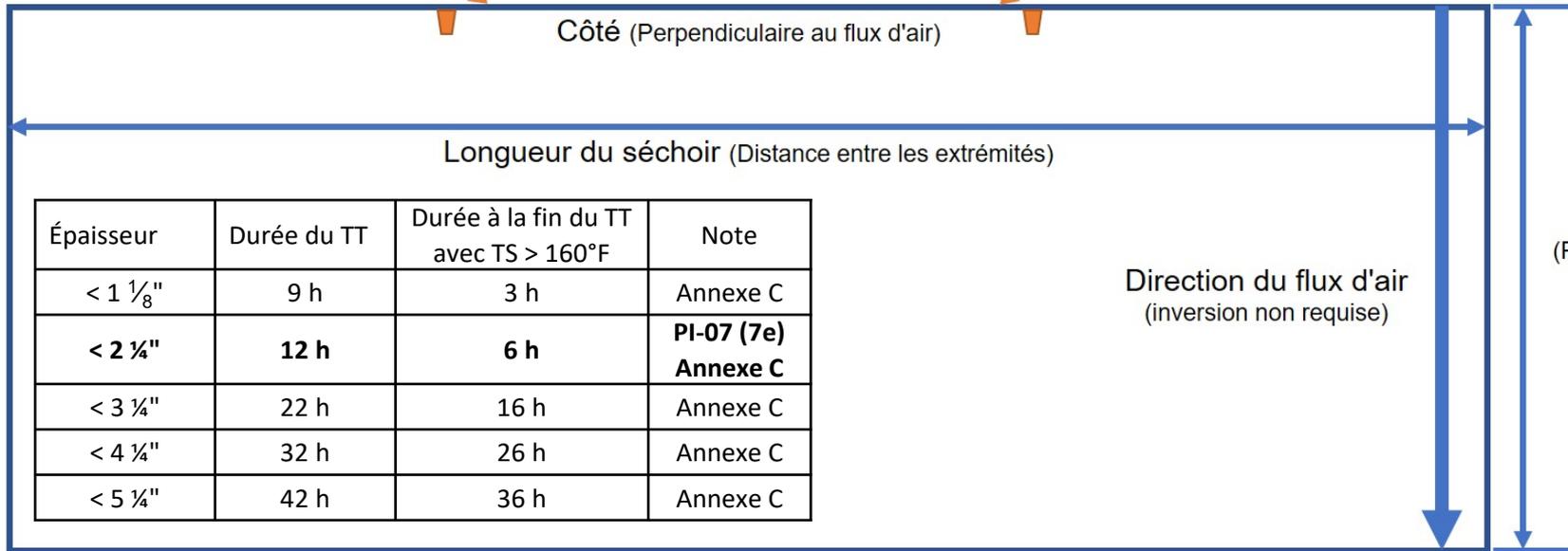
Côté (Perpendiculaire au flux d'air)

Longueur du séchoir (Distance entre les extrémités)

| Épaisseur | Durée du TT | Durée à la fin du TT avec TS > 160°F | Note |
|-----------|-------------|---|--------------------------------|
| < 1 1/8" | 9 h | 3 h | Annexe C |
| < 2 1/4" | 12 h | 6 h | PI-07 (7e) Annexe C |
| < 3 1/4" | 22 h | 16 h | Annexe C |
| < 4 1/4" | 32 h | 26 h | Annexe C |
| < 5 1/4" | 42 h | 36 h | Annexe C |

Direction du flux d'air
(inversion non requise)

Extrémité
(Parallèle au flux
d'air)



Options génériques avec réduction du taux d'humidité

Option C – séchoir conventionnel (batch)

Option C Exigences minimales pour un séchoir conventionnel

2 capteurs TS
(Emplacement non restreint -
de n'importe quel côté)

Côté (Perpendiculaire au flux d'air)

Longueur du séchoir (Distance entre les extrémités)

Extrémité
(Parallèle au flux
d'air)

Directions du flux d'air
(inversion requise)

| Épaisseur | Durée du TT > 126°F | Durée à la fin du TT avec TS > 140°F |
|-----------|------------------------|---|
| < 1 1/8" | 8 h | 4 h |
| < 2 1/4" | 18 h | 6 h |
| < 3 1/4" | 45 h | 15 h |
| < 4 1/4" | 72 h | 24 h |

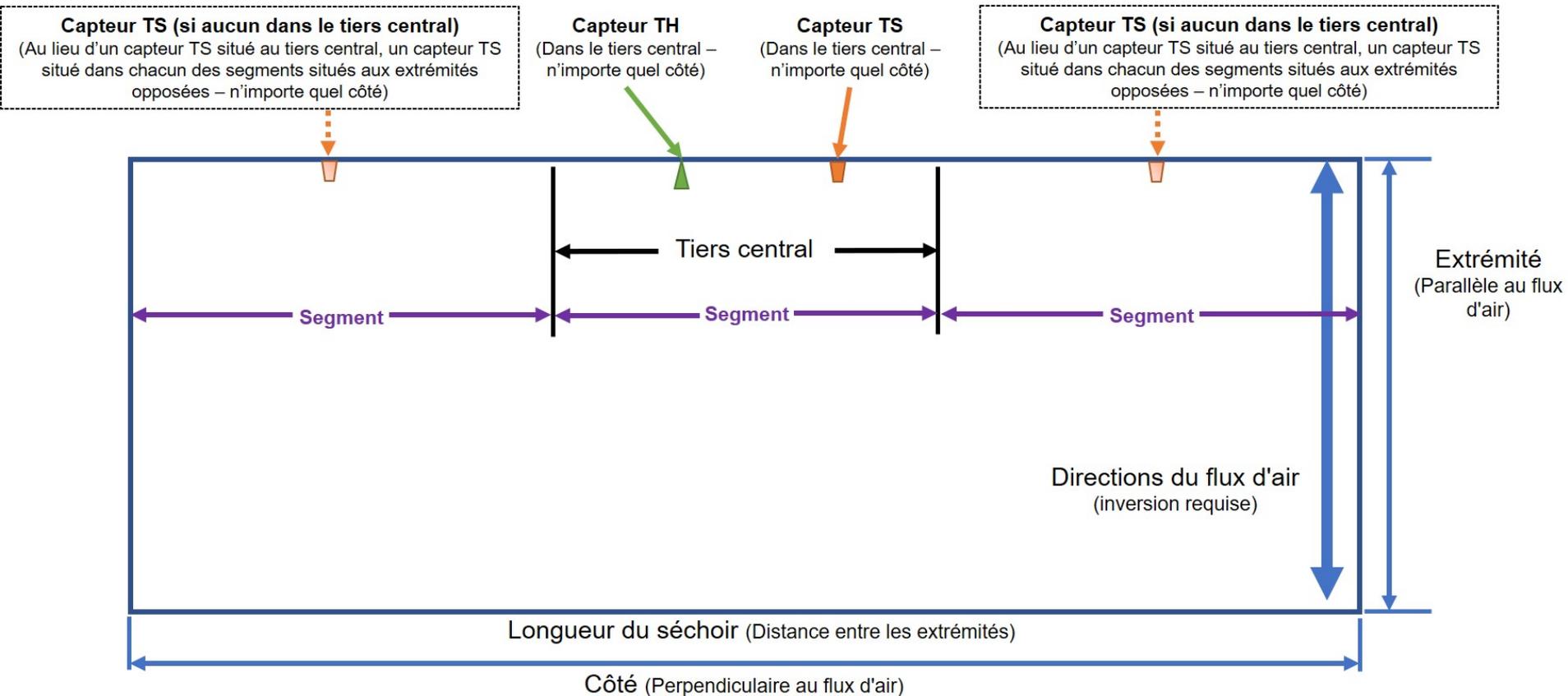
Attention : La durée totale du traitement commence lorsque le TS atteint 126°F

Options génériques avec réduction du taux d'humidité

Option B – séchoir conventionnel (batch)

Option B

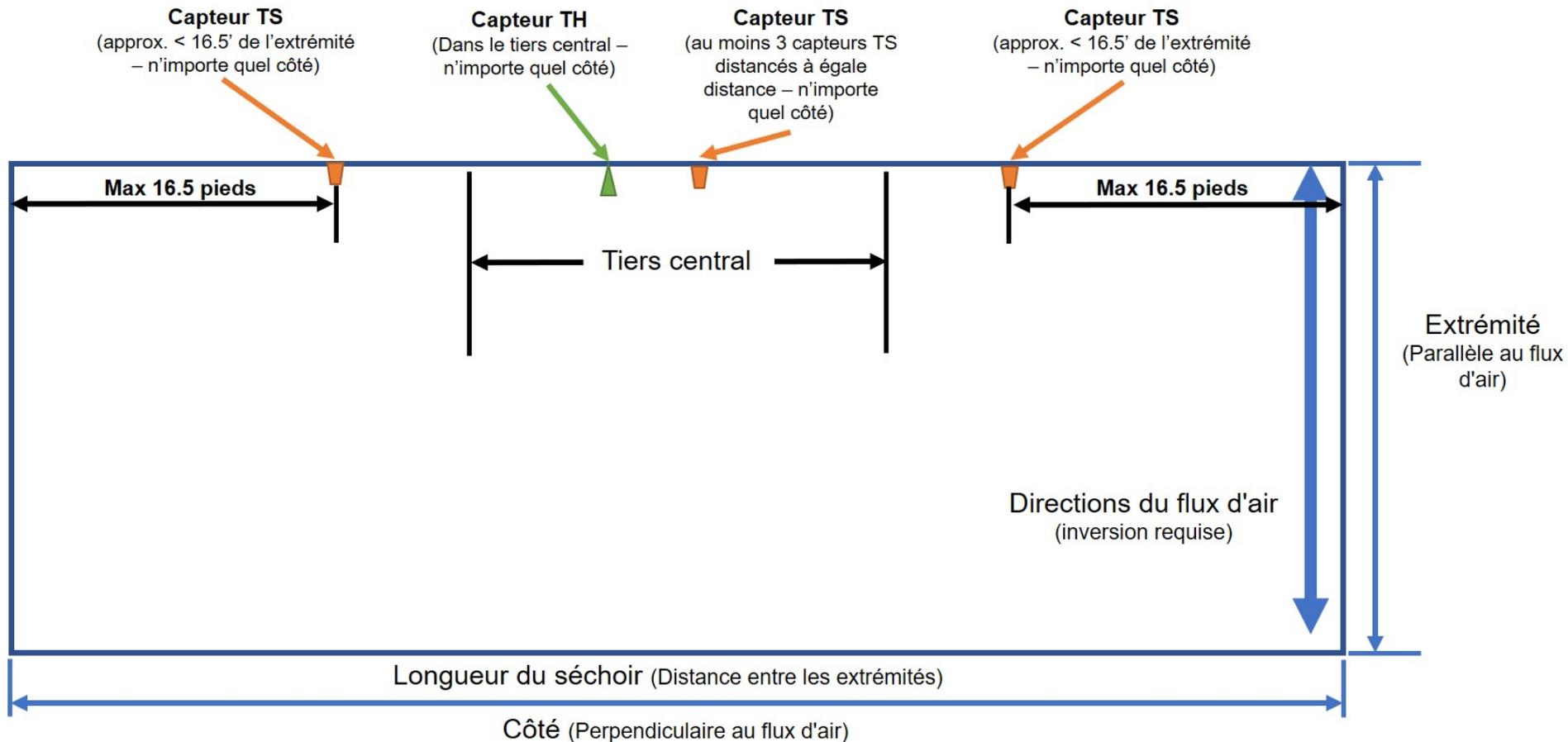
Exigences minimales – Séchoir conventionnel plenum d'entrée / sortie d'air divisé en trois segments de même longueur



Attention : Le bois d'épaisseur de plus de 2 ¼" doit être préchauffé à 15°C.

La température sèche doit excéder la température humide lors du traitement thermique.

Option B-1 – Séchoir conventionnel – Exigences minimales



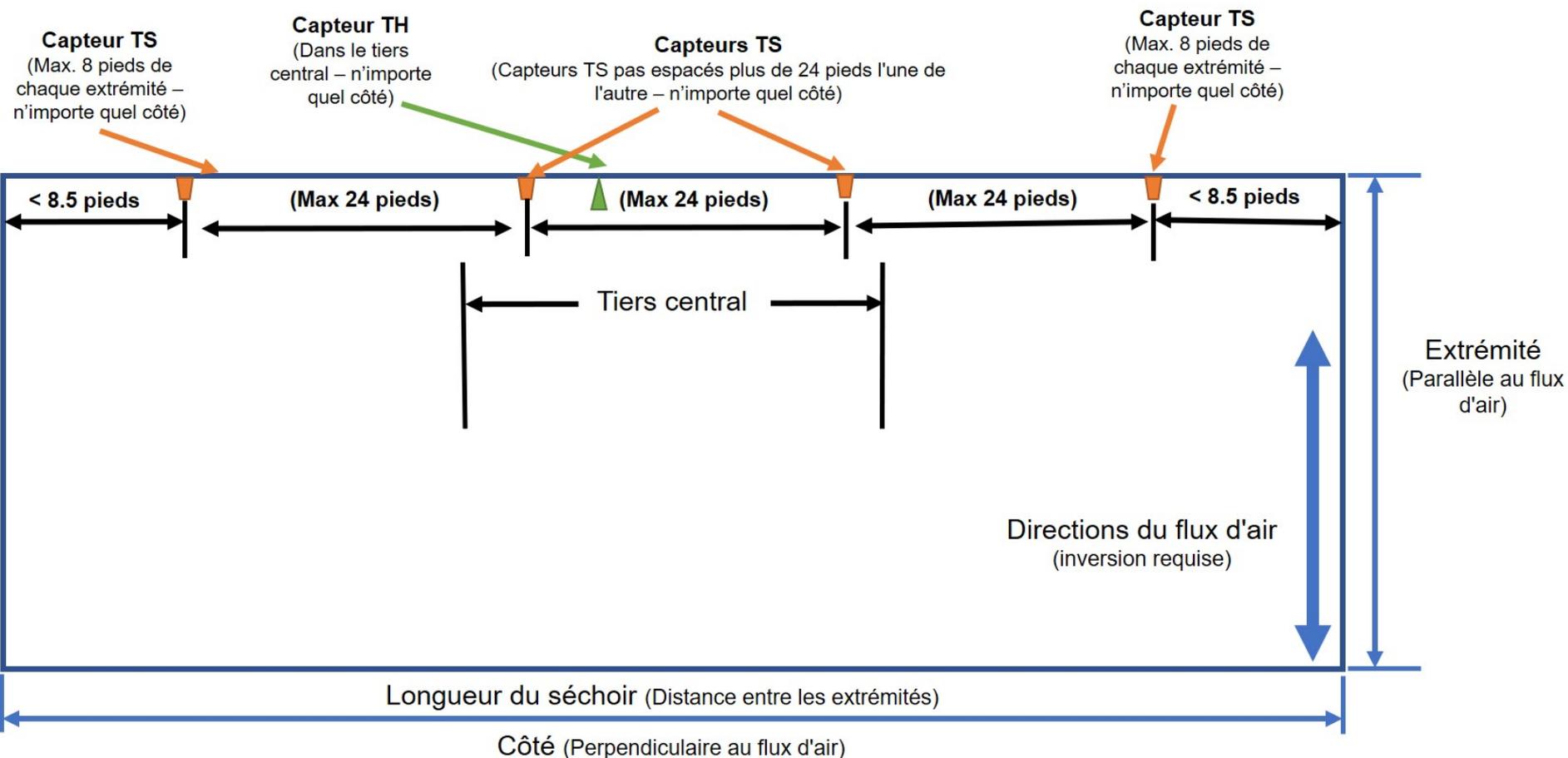
Note : Si la longueur est égale ou inférieure à 56 pieds, le nombre minimum de capteurs TS est réduit à 2 à une distance approximative de moins de 16.5 pieds des extrémités.

Attention : Le bois d'épaisseur de plus de 2 ¼" doit être préchauffé à 15°C.

La température sèche doit excéder la température humide lors du traitement thermique.

Options génériques avec ou sans réduction du taux d'humidité

Option A – Séchoir conventionnel – Exigences minimales



Attention : Le bois d'épaisseur de plus de 2 ¼" doit être préchauffé à 15°C.

La température sèche doit excéder la température humide lors du traitement thermique.

Options génériques avec ou sans réduction du taux d'humidité

Comparaison des durées de traitement thermique Option A vs Option B-1

| Épaisseur | Option | Durée du TT | Durée à la fin du TT avec TH > 140°F | TH fin du TT (°F) |
|-----------|--------|-------------|---|----------------------|
| < 2 ¼" | A | 6:26 h | 2:03 h | 145 |
| | B-1 | 8:29 h | 4:06 h | |
| < 3 ¼" | A | 7:20 h | 3:20 h | 151 |
| | B-1 | 10:40 h | 6:40 h | |
| < 4 ¼" | A | 10:57 h | 6:34 h | 153 |
| | B-1 | 17:31 h | 13:08 h | |

Options génériques avec séchoir bidirectionnel en continu (SBDC)



Options génériques avec séchoir bidirectionnel en continu (SBDC)

Il faut déterminer la zone de préchauffage (ZPC) et la zone traitement thermique (ZTT).

Exemple pour l'option D:

| Épaisseur | Durée du TT | Durée à la fin du TT avec TS > 160°F |
|------------|---------------------------------------|---|
| < 2 ¼" | 12 h | 6 h |
| Zones SBDC | Commence dans la zone de préchauffage | Fait dans la zone de traitement thermique |

Conifères (et certains feuillus)

- Options génériques avec ou sans réduction du taux d'humidité.
 - Option A, ZPC et ZTT déterminées par 1, 3 ou 4 capteurs TH par séchoir.
- Options génériques avec réduction du taux d'humidité.
 - Option B, se référer à l'option A.
 - Option C, se référer à un organisme d'évaluation du traitement thermique.
 - Option D, ZPC et ZTT déterminées par 4 capteurs TS par séchoir.

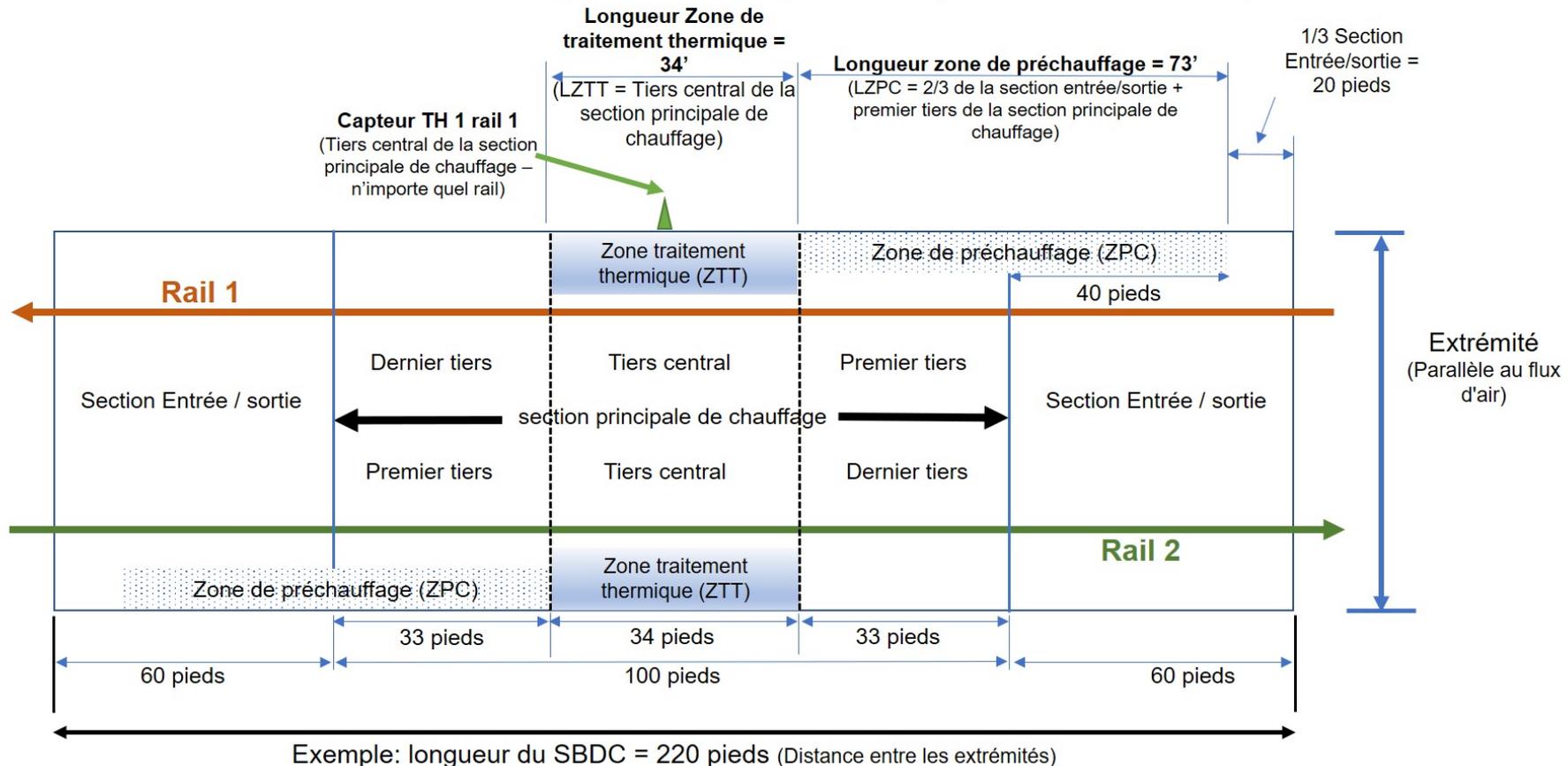
Options génériques avec séchoir bidirectionnel en continu (SBDC)

Déterminer la zone de préchauffage (ZPC) et la zone de traitement thermique (ZTT).

Options A, B et B-1

Exigences minimales pour séchoir bidirectionnel en continu (SBDC) avec un (1) capteur TH

(Les distances sont relatives à la longueur de la section principale de chauffage et de la section d'entrée / sortie)



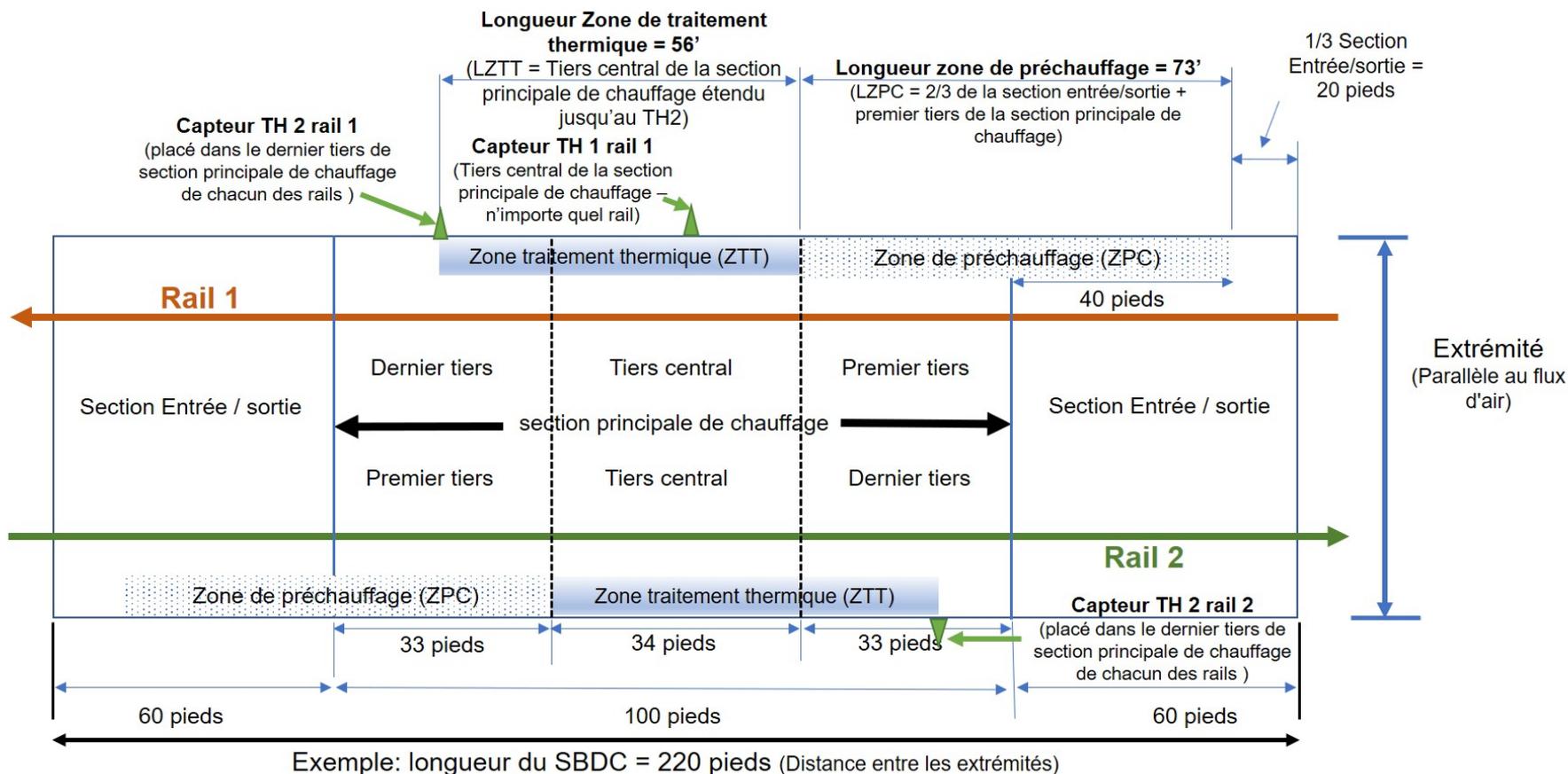
Options génériques avec séchoir bidirectionnel en continu (SBDC)

Déterminer la zone de préchauffage (ZPC) et la zone de traitement thermique (ZTT).

Options A, B et B-1

Exigences minimales pour séchoir bidirectionnel en continu (SBDC) avec trois (3) capteurs TH

(Les distances sont relatives à la longueur de la section principale de chauffage et de la section d'entrée / sortie)



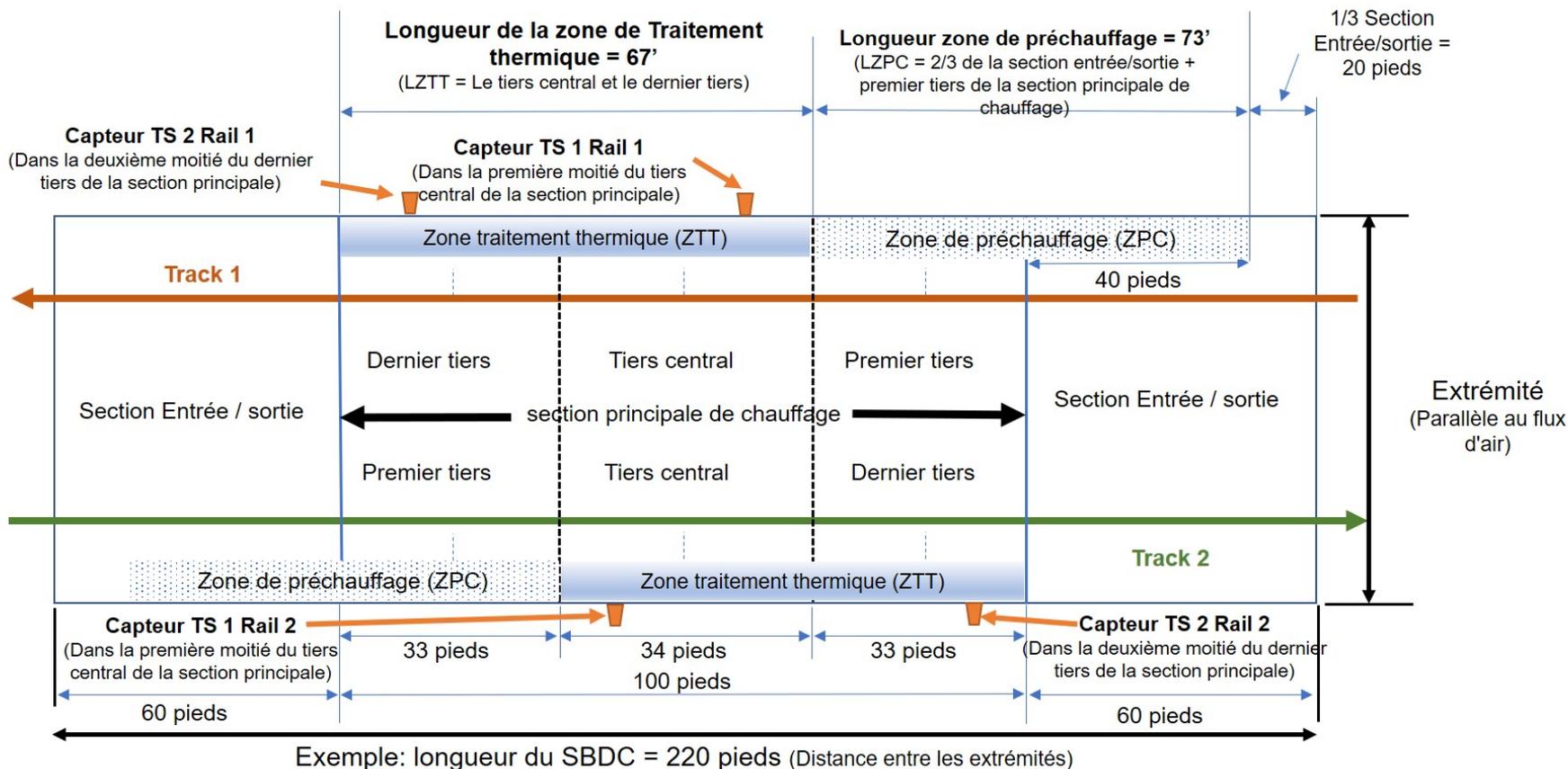
Options génériques avec séchoir bidirectionnel en continu (SBDC)

Déterminer la zone de préchauffage (ZPC) et la zone de traitement thermique (ZTT).

Option D

Exigences minimales pour séchoir bidirectionnel en continu (SBDC) avec quatre (4) capteurs TS (ZTT maximisée)

(Les distances sont relatives à la longueur de la section principale de chauffage et de la section d'entrée / sortie)



Révision de l'annexe C du CLSAB (PI-07)

Merci

Ateliers-Conférences sur le séchage du bois pour une valeur ajoutée 2021

(28 avril 2021)