

## LES NIVEAUX DE TRANSFORMATION DU BOIS

Les niveaux de transformation sont des notions couramment utilisées dans la filière bois et ce dans quasiment tous les pays du monde. Ces définitions ont des conséquences en termes de traçabilité, de déclarations, de statistiques et de fiscalité. Dans la majorité des cas, la filière bois considère trois niveaux de transformation, qui sont indépendants du nombre d'étapes de transformation du produit. Sauf spécification clairement énoncée dans un texte réglementaire national, l'ATIBT statue sur la définition suivante des niveaux de transformation permettant d'éviter tout conflit et toute distorsion de concurrence.

### Première transformation

Ensemble de toutes les opérations directement effectuées sur les bois ronds qui permettent d'obtenir un autre produit. Les produits issus de la première transformation sont par exemple les équarris\*, les avivés bruts, les plots, les placages tranchés ou déroulés, les bois fendus, les plaquettes, les sciures, les copeaux, la pâte à papier, le bois de feu, le charbon de bois...

### Deuxième transformation

Ensemble des opérations effectuées sur les produits de la première transformation et qui permettent d'obtenir des éléments semi-finis et/ou profilés. Les produits issus de la deuxième transformation sont des produits ayant subi une opération de séchage, de traitement, de rabotage, de moulurage, de collage, etc. Les produits issus de la deuxième transformation sont par exemple les bois traités, les bois séchés artificiellement, les bois rabotés, les bois moulurés, les bois poncés, les lames de bois massif (parquet, bardage, lambris, decking), les pellets, les briquettes...

### Troisième transformation

Ensemble des opérations effectuées sur les produits de la première ou deuxième transformation et qui permettent d'obtenir des produits finis (aucune transformation supplémentaire n'est nécessaire). Les produits issus de la troisième transformation sont par exemple les meubles, les menuiseries, les fermes industrielles, les parquets contrecollés, les tonneaux, les traverses de chemin de fer, les palettes, le papier, le carton...

## TIMBER PROCESSING LEVELS

Processing levels are commonly used in the timber industry in virtually every country in the world. These definitions have consequences in terms of traceability, declarations, statistics and taxation. In the majority of cases, the timber industry takes three processing steps into consideration, which are independent of the number of processing steps undergone by the product. Unless clearly specified otherwise in a national regulatory text, ATIBT has decided to use the following definitions of processing levels in order to prevent conflicts and competitive distortion.

### Primary processing

All of the processes directly applied to round timber that make it possible to obtain another product. Examples of products produced by primary processing are: squared timber, rough-edged boards, blocks, sliced and unrolled veneers, split timber, platelets, sawdust, wood chips, paper pulp, firewood, charcoal, etc.

### Secondary processing

all of the processes applied to products having undergone primary processing and which make it possible to obtain semi-finished and/or profiled elements. Products resulting from secondary processing are products that have undergone drying, treatment, planing, moulding, gluing, etc. processes. Examples of products produced by secondary processing are: treated timber, artificially dried timber, planed timber, moulded timber, sanded timber, solid timber boards (flooring, cladding, panelling, decking), pellets, briquettes, etc.


### Tertiary processing

all of the processes applied to products having undergone primary or secondary processing and which make it possible to obtain finished products (no further processing is necessary). Examples of products produced by tertiary processing are: furniture, joinery, industrial trusses, laminated flooring, casks, railway sleepers, pallets, paper, cardboard, etc.

Exemple d'une chaîne de transformation permettant la production de fenêtres :

1 <sup>ère</sup> transformation : Scierie produisant les sciages	2 <sup>ème</sup> transformation : Usine de production de carrelets en lamellé-collé	et 3 <sup>ème</sup> transformation : Menuiserie fabricant les fenêtres à partir de carrelets
---	--	---


Une usine peut regrouper plusieurs niveaux de transformation, comme par exemple le déroulage, le séchage et la fabrication de contreplaqué ou encore le sciage et le profilage de lames de terrasse.

 Lorsque certains pays ne considèrent que deux niveaux de transformation, la première transformation englobe tout ce qui peut être réalisé en scierie, y compris le traitement, le séchage et même le rabotage, et la seconde transformation regroupe toutes les opérations nécessaires à l'obtention des produits semi-finis ou finis. La notion de niveau de transformation comme étape dans le processus global de fabrication d'un produit ne peut pas conduire à un système hiérarchisé. En effet, les étapes sont très nombreuses pour la fabrication de certains produits, et des étapes peuvent ne pas être réalisées sur des produits équivalents. Dans ce sens, la 4<sup>ème</sup> (ou parfois même 5<sup>ème</sup>) transformation conduit à des confusions et à une hiérarchisation incohérente. Ce système n'est donc pas recommandé.

Example of a processing chain that enables the production of windows:

PRIMARY PROCESSING: Sawmill producing sawn timber	SECONDARY PROCESSING: Factory producing laminated finger joints	AND TERTIARY PROCESSING: Workshop manufacturing windows from finger joints
--	--	---

A factory can combine several levels of processing, such as rotary cutting, drying and plywood manufacturing, not to mention the sawing and profiling of patio floorboards.

 When some countries only take into consideration two levels of processing, primary processing encompasses everything that can be done in a sawmill, including treatment, drying and even planing, and secondary processing includes all of the processes required to produce finished or semi-finished products. The notion that a processing level is a step in the overall manufacturing process of a product cannot lead to a hierarchical system. Indeed, the steps can be quite numerous for the manufacture of certain products, but some steps may not be needed to produce similar products. In this sense, a 4<sup>th</sup> (and sometimes even a 5<sup>th</sup>) processing level can lead to confusion and an incoherent hierarchy. This system is therefore not recommended.