



Déclaration environnementale de type II

Préparateurs de commandes au sol Gamme Opus

Cette déclaration de type II est divisée en 3 grandes parties.

Production – Utilisation – Destruction

Production

La production de nos matériels intègre plusieurs étapes. Par exemple, les plaques métalliques sont coupées et pliées à des dimensions précises. Ces plaques sont ensuite assemblées selon les technologies de soudure les plus récentes.

Après la soudure et le polissage des différents éléments, une couche protectrice de peinture est appliquée. BT utilise une technologie de peinture par projection de poudre qui constitue actuellement la meilleure technique respectant l'environnement.

Enfin, les pièces sont assemblées dans un atelier propre. Les tableaux ci-dessous indiquent les émissions et les déchets générés pendant les différentes étapes de la production.

Les effets sur l'environnement liés au transport des matières premières vers nos usines et des produits finis chez nos clients n'ont pas été évalués et ne sont donc pas pris en compte.

(Les données ci-dessous proviennent de l'usine BT située en Suède (Mjölby) et sont calculées sur la base du préparateur de commandes OSE250)

Emission dans l'air

Substances	kg/chariot
Dioxyde de carbone, CO ₂	62,00
Oxydes d'azote, NO _x	0,081
Composant volatil organique, VOC	0,052
Dioxyde de soufre, SO ₂	0,025
Oxyde de carbone, CO	0,007

Rejet dans l'eau

Substances	kg/chariot
COD	0,02638136
BOD	0,00623355
Hydrocarbures alifats non polaires	0,00006628
Hydrocarbures aromatiques non polaires	0,00001094
Phosphore, P	0,00000048
Zinc, Zn	0,00000028
Nickel, Ni	0,00000019
Cuivre, Cu	0,00000018
Chrome, Cr	0,00000010
Plomb, Pb	0,00000001

Déchets recyclés

Substances	kg/chariot
Ferraille	81,243
Bois	5,582
Autres combustibles	5,508
Carton ondulé	4,120
Papier	0,727
Plastique	0,077

Déchets dangereux

Substances	kg/chariot
Bain de nettoyage Alkalin	1,602
Rejet provenant d'eaux usées traitées	1,175
Déchets électroniques	0,906
Batteries	0,282
Huile usagée/Absorbants	0,148
Déchets de peinture	0,101
Tubes fluorescents	0,019





Utilisation

Vous trouverez ci-après l'énergie, l'huile et les autres produits consommés au cours de l'utilisation de l'appareil.

Charge et consommation de la batterie:

Durée d'utilisation de l'appareil	6000 h
Taille batterie	450 Ah
Temps d'utilisation/Charge	2 h *
Puissance conduit principal kWh/charge	14,7 kWh
Elec. principale en kWh/Durée utilisation appareil	44047 kWh

Changement huile et autre lubrifiant:

Huile variateur/Durée utilisation appareil	7,0 l
Huile hydraulique/Durée utilisation appareil	4,8 l
Graisse et lubrifiant/Durée utilisation appareil	0,3 kg

Consommables:

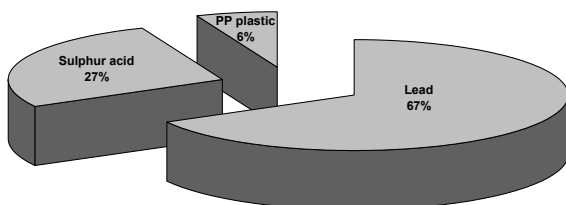
Roue directrice/Durée utilisation chariot	2 *
Roues de bras-support/Durée utilisation chariot	4 *

* Selon poids de la charge et l'application

Destruction

Le composant principal de l'OSE250 est l'acier, qui est totalement recyclable. Les batteries du chariot sont prises en charge par des sociétés agréées pour leur retraitement et recyclées. Le plomb est fondu et réutilisé, l'acide est neutralisé et l'énergie générée par le plastique est utilisée pour le chauffage.

Content of truck battery, weight %



BT France

4, Avenue de l'Europe
 BUSSY SAINT GEORGES
 77 607 MARNE LA VALLEE CEDEX 3
 Tél. : 01.64.77.85.00
 Fax: 01.64.77.85.01
 www.bt-forklifts.fr

Liste des substances indésirables présentes dans l'OSE250

Substances	g/appareil
Retardateur de flamme brominée ²⁾	3,432
Alliages de plomb ²⁾	2,860
Plomb, Pb ¹⁾	0,259
Nickel, Ni ²⁾	0,150
Composés de chrome (6+) ²⁾	0,142
Tiram (TMTD) ²⁾	0,011
TOTAL	6,854

La quantité de substances indésirables présentes dans les OSE250 a été établie. L'OSE250 contient moins de 7g de substances indésirables (voir tableau ci-dessus).

La liste des «substances noires» BT définit les produits chimiques qui ne doivent pas être utilisés dans les processus de production BT ou qui interviennent dans une forme non modifiée dans la composition des matériels BT.

La liste des «substances grises» BT définit les produits chimiques dont l'utilisation doit être restreinte dans les processus de production BT ainsi que dans leur utilisation sous une forme non modifiée dans la composition des matériels BT.

La liste des substances noires et grises a été créée en premier lieu par Volvo. BT l'a ensuite adoptée avec l'autorisation de Volvo.



Ce produit est conforme aux exigences essentielles de la directive 89/392/CEE modifiée



SS-EN ISO 9001, No. 003
 ISO 14001, No. M005



SS-EN ISO 9001, No. 003
 ISO 14001, No. M005

