



## **POLITIQUE ENVIRONNEMENTALE**

### **Mobilier de bureau**

***TECHNI BUREAU s'est préoccupé depuis sa création en 1989 (à EU) de manière continue de l'impact de son activité d'industriel sur l'environnement.***

***La première volonté des dirigeants a été de tout organiser pour mettre la gestion des déchets et rejets sous contrôle.***

***La conscience écologique de TECHNI BUREAU, c'est d'abord celle de son personnel, c'est-à-dire de gens attachés à la qualité de vie d'une région blottie entre la mer et la forêt, à deux pas de la Baie de Somme.***

***C'est pourquoi toutes les mesures ont été prises pour favoriser la protection de l'environnement.***

- ***Mise en pratique des méthodes de conception Ecologique et Economiques visant à exclure de notre production toute matière première non recyclable. Tous les matériaux qui rentrent dans la fabrication de nos mobiliers de bureau sont recyclables (panneaux de particules, acier, poudre époxy, ABS...).***

- *Les bois utilisés pour la fabrication des panneaux de particules proviennent de forêts labellisées PEFC ( équivalent européen du label américain FSC).*
- *Aucune essence de bois dont l'exploitation est interdite n'entre dans la fabrication des plateaux.*
- *Les panneaux de particules sont classés E1 selon la norme NF EN 320( sans émission de formaldéhyde).*
- *Les chants sont en ABS (Acrylo-Nitrile-Butadiène-Styrène). La colle utilisée permet l'arrachement du chant sans résidu de bois, ce qui permet le recyclage du panneau de particules et du chant ABS.*
  
- *Dans la fabrication de mobilier de bureau nous sommes dans l'obligation d'utiliser une chaîne de traitement de surface à agents dégraissants humides (nettoyage et dégraissage de l'acier, phosphatation ...) afin de préparer le métal à la mise en peinture.*
- *Dès sa création, TECHNI BUREAU en partenariat avec la DRIRE a implanté une station d'épuration des eaux garantissant un rejet d'eaux purifiées vers le réseau.*
- *Les résidus issus de cette station d'épuration sont expédiés vers une décharge industrielle spécialisée.*
- *Cette implantation a nécessité la création d'un poste à plein temps, pour le contrôle et le pilotage de la chaîne de traitement de surface :*
  - ♣ *vérification des dosages,*
  - ♣ *mesures des indicateurs,*
  - ♣ *rédaction des rapports à la DRIRE.*

- *La mise en peinture se fait par l'utilisation de poudres Epoxy/ polyester qui ne nécessite l'emploi d'aucun solvant. Cette poudre est pulvérisée sur les pièces métalliques dans des cabines de peintures soumises à un champ magnétique (aucune particule de poudre ne peut sortir de ces cabines). Une aspiration en partie basse de la cabine permet la récupération des particules dans l'air. La poudre ainsi récupérée est retournée chez notre fournisseur pour nettoyage et reconditionnement.*
  
- *Les chutes provenant de la découpe des panneaux de particules sont récupérées et reprises par notre fabricant. Ces chutes servent pour le chauffage des ses ateliers par un incinérateur qui répond aux nouvelles normes européennes en matière de rejet atmosphérique. Cette pratique contribue à minimiser la consommation d'énergie.*
  
- *Nous utilisons des cartons recyclables marqués REZY (incluant une taxe environnementale), pour la protection des piètements et des plateaux.*
  
- *Les angles sont protégés par des cales cartons, ou polyéthylène les chants par des éléments ABS (Acrylo-Nitrile-Butadiène-Styrène) ou polypropylène, recyclables ou valorisables.*
  
- *Le tri sélectif (cartons, plastiques, verres, autres) nous permet l'évacuation vers des centres de valorisation.*
  
- *Les chutes métalliques sont reprises par le fabricant d'acier pour une nouvelle fabrication de tôles.*

## Les particularités de l'unité de production armoires (Ateliers d'Herqueville)

- *Les chutes de fabrication sont expédiées vers des usines de recyclage.*
- *Les produits peints, jugés non conforme par notre service qualité, sont isolés du reste de la production. Démontage systématique des armoires et tri sélectif des composants (acier, PVC...), pour recyclage, revalorisation ou réutilisation.*
- *L'équipement industriel utilisé dans cette fabrication nécessite l'emploi d'huile et de batterie. Lors des opérations de maintenance des machines les huiles usagées et batteries usées sont collectées par des organismes spécialisés pour retraitement.*
- *Les rideaux PVC proviennent d'unités de production répondant aux exigences environnementales actuelles, qui sont spécialisées dans cette fabrication.*
- *Les lames jugées non-conformes sont reprises par le fournisseur qui en assure le recyclage.*



CTIB - CENTRE TECHNIQUE DE L'INDUSTRIE DU BOIS  
*Établissement reconnu par application de l'arrêté loi du 30 janvier 1947*

TCHN - TECHNISCH CENTRUM DER HOUTNIJVERHEID  
*Inrichting erkend bij toepassing van de Besluitwet van 30 januari 1947*

**PEFC**  
**CONFORMITEITSCERTIFICAAT**

**CERTIFICAT DE CONFORMITÉ**  
**PEFC**

**CTIB / 05-00263**

afgeleverd door het TCHN aan de firma

délivré par le CTIB à la firme

**SPANO n.v.**

Ingelmunstersteenweg, 229

B – 8780 OOSTROZEBEKE

in overeenstemming met

conforme à

**PEFC annex 4 : « Chain of Custody of Forest Based Products – Requirements »**

(dated : 29 oct. 2004)

voor het product / activiteit

pour le produit / l'activité

**houtspaanderplaten**

**Panneaux à base de bois**

vervaardigd in de zetel van

réalisé dans son siège de

Ingelmunstersteenweg, 229

B – 8780 OOSTROZEBEKE

door de fabrikant onderworpen is aan een productiecontrole in de fabriek en dat de geaccrediteerde instantie – TCHN – de volgende taken heeft uitgevoerd: initiële inspectie van de fabriek en van de productiecontrole in de fabriek, en voert uit: permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek.

Het TCHN erkent dat er voldoende mate van vertrouwen bestaat dat de vergunninghouder in staat is, op basis van zijn zelfcontrole, de overeenkomstigheid van de productie te waarborgen.

est soumis par le producteur à un contrôle de la production en usine et que l'organisme accrédité – CTIB – a procédé à l'inspection initiale de l'usine et du contrôle de production en usine, et procède à la surveillance continue, à l'évaluation et à l'acceptation du contrôle de la production en usine.

Le CTIB reconnaît qu'il existe un degré de confiance suffisant que le titulaire est à même, sur la base de son autocontrôle, de garantir la conformité de la production.

Dit certificaat werd afgeleverd op

Ce certificat a été délivré le

**2005-02-22**

Dit certificaat is geldig tot

Ce certificat est valable jusqu'au

**2008-02-21**

Brussel - Bruxelles, **2005-02-22**

Alain GROSFILS  
Directeur



# ATTESTATION



PEFC/10-4-8

## ATTESTATION DE VERIFICATION CHAINE DE CONTROLE PEFC

Société

**POLYREY**  
19202 USSEL

N° Chaîne de contrôle : CTBA/03-00173

La chaîne de contrôle de l'entreprise ci-dessus désignée est en conformité avec les exigences PEFC (annexes IXa et IXb).

Cette attestation est délivrée en référence aux exigences définies dans le règlement PEFC d'application de la chaîne de contrôle des bois.

Ce document atteste la vérification de la chaîne de contrôle, fondée sur un contrôle permanent. Il ne peut préjuger d'évolution ou de décisions qui seraient prises en cours d'année à l'examen des résultats des vérifications documentaires.

12 JAN 2005

Catégorie : 3	Méthode utilisée
Fabrication de panneaux	Taux de parité

N° d'ATTESTATION  
285 /2005

Date : 2 janvier 2005  
Valable jusqu'au 31 décembre 2007

LE RESPONSABLE CERTIFICATION

Patrice BARNIER



CENTRE TECHNIQUE  
DU BOIS  
ET DE L'AMEUBLEMENT

10, Avenue de Saint Mandé 75012 Paris  
Tél. 01 40 19 49 19 Fax. 01 43 40 85 65