

Dans le cadre du programme SwitchMed, l'ONUDI soutient les industries du sud de la Méditerranée par le biais du transfert de technologies écologiquement rationnelles (MED TEST II) pour qu'elles deviennent plus économes en ressources et qu'elles génèrent des économies pour améliorer la compétitivité et la performance environnementale.

Palestine

Alhijaz Chocolate Company

Secteur de l'alimentation et des boissons

Aperçu de l'entreprise

Nombre d'employés :	Permanents 60 Saisonniers 150
Principaux produits :	Chocolat supérieur (moulé), Choco Medjool et noix enrobées de chocolat (dragées)
Principaux marchés :	Locaux
Systèmes de gestion certifiés :	ISO 22000 (in cours)

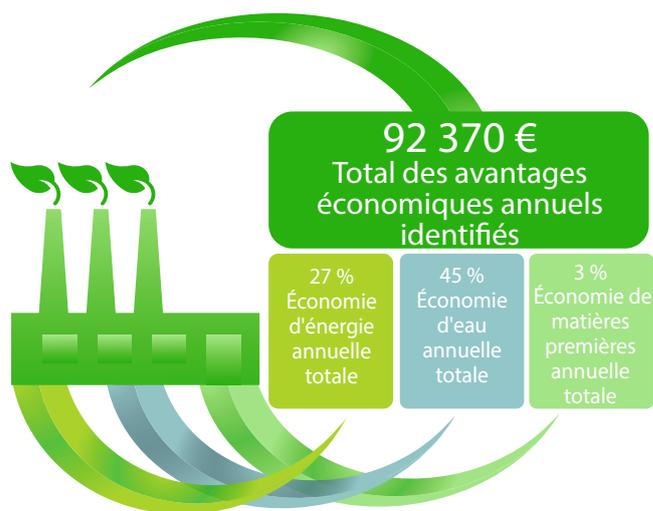
Al-Hijaz Chocolate Company est une entreprise familiale créée en 2005 réalisant un chiffre d'affaires actuel de 2 millions de dollars US/an. L'entreprise produit plusieurs chocolats et confiseries dans des installations de production modernes.

L'entreprise a participé au projet MED TEST II dans le but de réduire les pertes d'énergie et les coûts associés outre l'amélioration de l'efficacité de la production et la minimisation des pertes de matières.

« Notre objectif découlant de ce projet est de réduire nos pertes d'énergie et de matières premières et notre consommation d'eau. Ces économies permettront d'améliorer notre capacité à pénétrer sur le marché local et de nous développer à l'international. Il a été clair pour nous que la mise en oeuvre d'une méthode d'efficacité des ressources et de production propre génèrera des avantages environnementaux et financiers. »

Hussein Hijaz
Directeur de projet

Avantages



Graphique: ONUDI

Al-Hijaz a intégré avec succès l'approche TEST dans les activités de l'entreprise, en s'appuyant sur une culture d'entreprise existante et sur l'engagement exceptionnel de la direction de l'entreprise. Tous les employés ont participé à l'application de l'ERPP et l'entreprise a versé une prime aux innovateurs de l'ERPP. Cela a conduit à l'élaboration de 30 mesures d'ERPP avec des économies totales annuelles de 92 370 euros sur l'énergie (- 27 %), l'eau (- 45 %) et les matières premières (- 3 %) pour un investissement de 73 400 euros avec un temps moyen de retour sur investissement d'environ un an. L'entreprise a déjà mis en oeuvre un certain nombre de solutions identifiées et met actuellement en oeuvre plusieurs mesures d'économies

L'expérience acquise durant le projet sera appliquée par l'entreprise au cours de la conception et de l'exploitation de la nouvelle ligne de production au niveau des nouvelles installations qui feront augmenter la capacité de production existante.

L'idée de l'entreprise est d'atteindre la norme ISO 14001 en mettant en oeuvre l'ERPP.

En participant au projet MED TEST II, l'entreprise a profité des avantages d'adopter l'efficacité des ressources et la production propre (ERPP) et ses employés ont appris des choses sur les approches et les outils conçus pour réduire les pertes et protéger l'environnement.

Opportunités d'économies ¹

Domaines d'intervention	Chiffres économiques clés			Économies des ressources et impacts environnementaux par an		
	Investissements (euro)	Économies euro/an	Temps de retour (années)	Eau et matières premières (MP)	Énergie MWh	Réduction de la pollution
Mesures d'efficacité énergétique	31 340	29 350	1	-	172.2	Total: 401 t CO ₂ 4,8 t de déchets solides
Réduction des pertes de matières	2 060	19 570	0,1	4,8 t de matières premières	-	
Mesure de conservation de l'eau	0	450	-	360 m ³ d'eau	-	
Installation d'une ASI centrale	40 000	43 000	1	-	361.2	
TOTAL	73 400	92 370	0,8	360 m³ d'eau 4,8 t de MP	533,5 MWh	

¹ Valeurs basées sur la production de 2015

Mesures d'efficacité énergétique

Un certain nombre de mesures d'efficacité énergétique a été identifié et mis en oeuvre, y compris des pare-air, l'isolation, une vanne de surpression, un tunnel de refroidissement séparé, la réutilisation de la chaleur, un éclairage économe en énergie, un ajustement des valeurs de réglage de la température ambiante, des séparateurs entre les zones de fabrication et l'optimisation du système d'air comprimé.

Mesure de conservation de l'eau

L'entreprise entrepose dorénavant des moules sales avant de les nettoyer dans des pièces où la température est plus élevée. Il est beaucoup plus facile de nettoyer les moules lorsque le chocolat résiduel a fondu. Cette nouvelle mesure réduit la quantité d'eau utilisée pour nettoyer jusqu'à 360 m³/an, soit une économie de plus de 40 % sur le volume totale d'eau utilisé auparavant.

Réduction des pertes de matières

En outre, l'entreprise a mis en oeuvre un certain nombre de mesures d'efficacité relatives aux matières en commençant par des pratiques de bon entretien telles que des méthodes de nettoyage plus efficaces, de meilleures conditions d'entreposage des moules et la réutilisation de sous-produits. Par exemple, l'entreprise a installé un nouveau filtre central au niveau de la sortie du mélangeur pour réduire les pertes de chocolat et le nombre de filtres utilisés. Cette dernière mesure a permis d'économiser 6 800 euros et de réduire la durée de nettoyage, améliorant ainsi la productivité.

Installation d'une ASI centrale

L'entreprise fait face à de fréquentes pannes d'électricité qui entraînent des pertes significatives de produits et de productivité. Cela a conduit à envisager l'installation d'une alimentation sans interruption (ASI) centrale pour garantir une production stable.

Pour plus d'informations, contactez:



Organisation des Nations Unies pour le Développement Industriel
 Département de l'environnement
 VIC, P.O. Box 300, 1400 Vienne, Autriche
 Tél : (+43-1) 26026-0, Fax : (+43-1) 26926-69
 Email : c.gonzalez-mueller@unido.org
 Web : www.unido.org



PALAST Academy for Science and Technology
 Jerusalem Ramallah Road
 Ramallah, Palestine
 Tél: +9722 29605246 Fax: +9722 2960525
 Email: ikhatib@palestineacademy.org
 Web: www.palestineacademy.ps