

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.

Maroc

BBM Excelo

Secteur agroalimentaire

Aperçu de l'entreprise

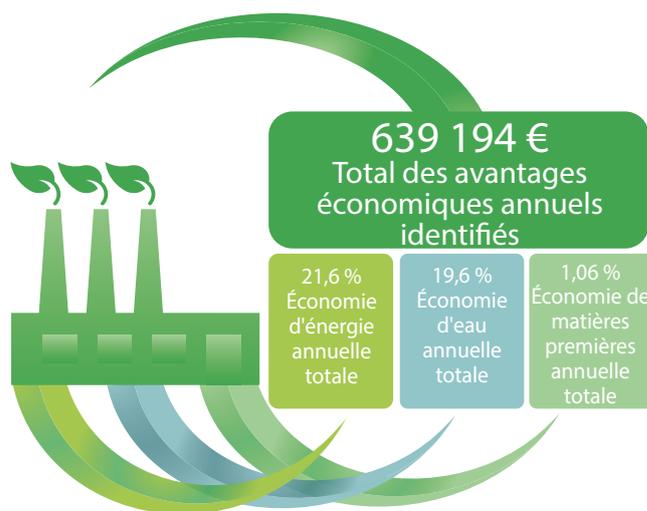
Nombre d'employés :	400
Principaux produits :	Biscuits sec, biscuits sandwich, gaufrettes, génoises.
Principaux marchés :	Local, Afrique et Moyen Orient

La société BBM, filiale du groupe INVEST créée en 2008, est spécialisée dans la production de biscuiterie (biscuits sec, biscuits sandwich), gaufrettes et génoises. Acteur majeur de la biscuiterie au Maroc, l'entreprise dispose des compétences, d'équipes qualifiées, d'un savoir-faire, d'une capacité de production et une offre diversifiée de produits adaptée à la demande et aux attentes du marché.

Fortement engagée dans une démarche structurante de management reposant sur la norme ISO 9001. Les risques liés au métier imposent d'intégrer les spécificités de la norme ISO22000.

BBM EXCELO a intégré le projet MED TEST II dans le but d'un développement industriel inclusif et durable.

Avantages



Graphique: ONUDI

Le projet MED TEST II a identifié des possibilités d'économies annuelles totales de 639 194 euro en matières premières, en eau et en énergie pour un investissement prévisionnel de 1 184 310 euro. Le temps de retour moyen est de 1,9 an. Environ 95 % des mesures identifiées ont été acceptées par la direction.

Grâce à l'amélioration et l'optimisation de la production et l'installation d'équipements plus performants, ces mesures adoptées permettront de réduire les coûts énergétiques de 21,6 %, la consommation d'eau de 19,6 % et celle des matières premières de 1,06 %. Les avantages environnementaux obtenus à l'aide de plusieurs mesures de gestion de l'énergie et l'utilisation de l'énergie solaire, réduiront les charges annuelles et diminueront les émissions de CO₂ de 22,2 % (1 974 t).

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
Énergie électrique	64 832	32 899	2,0	-	247	Total: 1 974 T CO ₂ 5 305 m ³ d'eaux usées
Énergie thermique et air comprimé	190 116	123 728	1,5	-	1 395	
Gestion et économie des matières premières	127 518	93 923	1,4	225 m ³ d'eau 191t de MP	200	
Amélioration de la technologie et optimisation de la production	150 559	269 582	0,6	5 080 m ³ d'eau 160t de MP	2 398	
Énergie solaire et impact environnemental	651 285	119 062	5,5	-	1 482	
TOTAL	1 184 310 €	639 194 €	1,9	5 305 m³ d'eau 351 t de MP	5 721 MWh	

¹ Valeurs basées sur la production de 2015

Énergie électrique

La consommation électrique sera réduite grâce à des mesures visant l'optimisation de la puissance souscrite, l'amélioration des performances de l'éclairage intérieur et extérieur par l'installation d'appareils LED et le remplacement progressif des moteurs électriques par des moteurs à haut rendement.

Énergie thermique et air comprimé

Le calorifugeage de toutes les surfaces chaudes du circuit de production (ayant une température > 45°C) permettra de réduire la consommation de propane et de vapeur, tout en améliorant le confort du personnel. L'installation d'un système de récupération d'énergie au niveau des cheminées de combustion et des cheminées d'évacuation des gaz de cuisson permettra sa réutilisation pour préchauffer l'air de combustion. La production d'air comprimé sera améliorée par une régulation plus fine de la pression et la détection et la réparation des fuites.

Gestion des matières premières

Afin d'optimiser les pertes de matière première et ainsi réduire le manque de production et de vente, des mesures seront appliquées lors de toutes les phases du processus : transport de la pâte, mise en forme du produit semi-fini, production des sandwiches, des biscuits et le conditionnement du produit fini.

Amélioration de la technologie et optimisation de la production

L'implémentation d'un système de gestion de l'énergie électrique, thermique et d'eau en vue de mise en place de la norme ISO 50001 sur le management de l'énergie, l'utilisation des moyens statistiques pour la gestion de pertes applicables à tous les produits et lignes de production et l'implémentation de la méthode six-sigma permettra l'amélioration, l'optimisation et la maîtrise des processus en continu, la réduction des pertes en sorties non produites et une meilleure utilisation des ressources (matières premières, eau, énergie).

Énergie solaire et impact environnemental

La production autonome d'électricité par photovoltaïque (826 kWc) en autoconsommation couvrant plus d'un quart de la consommation annuelle, ainsi que l'installation de chauffe-eaux solaires, auront un impact positif sur le bilan environnemental de la société. De même, la mise en place d'un système d'information environnemental permettra une meilleure gestion des entrants et la minimisation des pertes.

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



Fraquemar
Résidence Atlantic, Imm K appt.n°2,
Cité Yacoub El Mansour, Rabat
Tél : (+212) 5 37 28 14 26, Fax : (+212) 5 37 28 14 29
Email : yvan.gravel@fraquemar.ma
Web : www.fraquemar.ma



MSI Conseil
148, Bd BAHMAD, Bureau N° 15, Belvédère,
Roches noires, Casablanca
Tél : (+212) 0522 40 90 09, Fax : (+212) 0522 40 90 08
Email : msiconseil1@gmail.com
Web : www.msiconseil.ma