

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.

Jordanie

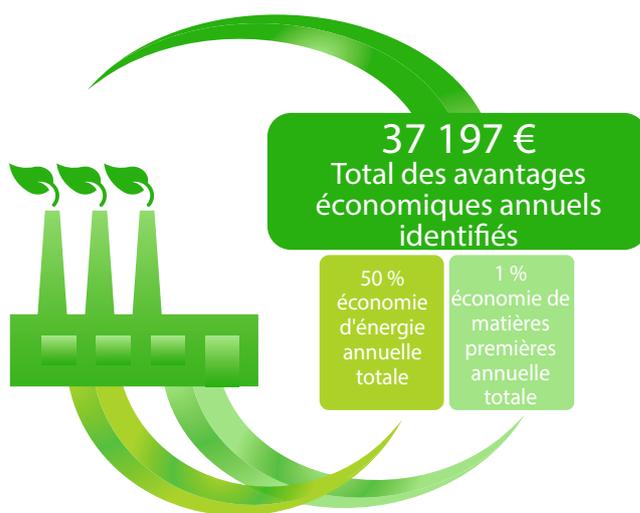
Blue Diamond Food Industries Company

Secteur de l'alimentation et des boissons

Aperçu de l'entreprise

Nombre d'employés :	70
Principaux produits :	Chips
Principaux marchés :	Locaux et régionaux (70 %)
Systèmes de gestion certifiés :	-

Avantages



Graphique: ONUDI

Blue Diamond Food Industries Company est une entreprise moyenne qui a été créée en 2015 et qui produit des chips destinées aux marchés locaux et régionaux. L'entreprise a participé au projet MED TEST II afin de réduire les pertes et les coûts de production par le biais d'un usage plus efficace des ressources (en se focalisant sur l'énergie). Durant le projet, l'entreprise a œuvré pour obtenir la certification ISO 22000.

« Nous avons rejoint le projet pour trouver des solutions qui pouvaient réduire les pertes au niveau de la consommation d'énergie et de matières premières et pour améliorer notre productivité. »

Ali Suweileh
Directeur d'usine

Le projet MED TEST II a identifié des économies annuelles totales de 37 197 euros au niveau de l'énergie et des matières premières pour un investissement estimé à 33 827 euros et un temps moyen de retour sur investissement de 0,9 an. Un total de 14 options d'économies ont été identifiées pour réduire la consommation d'énergie (électricité et combustible) et de matières premières et plus de 85 % d'entre elles ont été acceptées par la haute direction pour être mises en œuvre.

La consommation d'énergie sera réduite d'environ 50 % et les émissions de CO₂ diminueront de 153 t/an.

L'entreprise a également publié une déclaration de politique SME et a reçu un guide pour établir un système SME intégré dans l'ERPP.

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
Fuite de gaz et système d'air comprimé	26 406 €	20 959 €	1,3	4 t de matières	171,6	Total :
Options d'éclairage et d'isolation	5 949 €	9 384 €	0,6	-	146,1	153 t de CO ₂
Échange du brûleur	687 €	5 891 €	0,1	-	59,2	1 t de déchets solides
Économies de matières	785 €	963 €	0,8	1 t de matières	-	
TOTAL	33 827 €	37 197 €	0,9	5 t de MP	376,9 MWh	

¹ Valeurs basées sur la production de 2015

Fuite de gaz et système d'air comprimé

Une fuite de gaz dans le réseau de tuyaux NO₂ a été détectée et réparée. Des options ont été mises en œuvre pour réduire la consommation d'électricité dans le système d'air comprimé telles que : l'arrêt d'au moins 90 % de la fuite dans le système d'air comprimé, la réduction du point de réglage en le faisant passer de 9 à 4 bars, l'utilisation de vannes solénoïdes pour les lignes de mélange air/parfum pour économiser de l'air au cours des fonctionnements à vide, l'usage d'un petit souffleur au lieu de l'air comprimé pour le nettoyage personnel des employés et l'arrêt du compresseur Atlas Copco.

Options d'éclairage et d'isolation

Il est recommandé qu'un certain nombre de lampes fluorescentes inefficaces, de projecteurs halogènes et de lampes incandescentes soit remplacés par des ampoules LED efficaces. Des pertes de chaleur significatives ont été remarquées dans les cinq appareils à griller les chips et la cuve à parfums en raison du manque d'isolation. Le fait de les isoler convenablement permettra de réduire la consommation de combustible.

Échange du brûleur

Au cours de la production de chips, une flamme de gaz est utilisée pour chauffer l'équipement de production. Certaines bouches d'aération sont sales ou encrassées. Le brûleur doit être nettoyé régulièrement pour garantir un chauffage homogène du produit tout en économisant de l'énergie. En outre, au lieu du brûleur obsolète, un brûleur céramique doit être utilisé et cela permettra de réaliser des économies pouvant atteindre jusqu'à 17 %.

Économies de matières

Lors du remplissage de l'ensacheuse, environ 10 % des matières tombent devant la goulotte de remplissage. Le problème peut être réglé en installant une plaque en métal.

«Le projet répond pleinement à nos attentes initiales en réduisant la consommation d'énergie et de matières premières. En outre, l'approche intégrée de TEST a permis de former notre personnel aux outils de l'analyse ERPP, à la MFCA et au SME. Nous continuerons d'intégrer la méthodologie TEST pour créer un management environnemental profitable au sein de notre entreprise. »

Ali Suweileh
Directeur d'usine

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



الجمعية العلمية الملكية
Royal Scientific Society

Royal Scientific Society
P.O.Box: 1438 Amman, 11941 Jordanie
Tél: +962 6 5344701 Fax: +962 6 5344806
Email: rafat.assi@rss.jo
Web: www.rss.jo