

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.

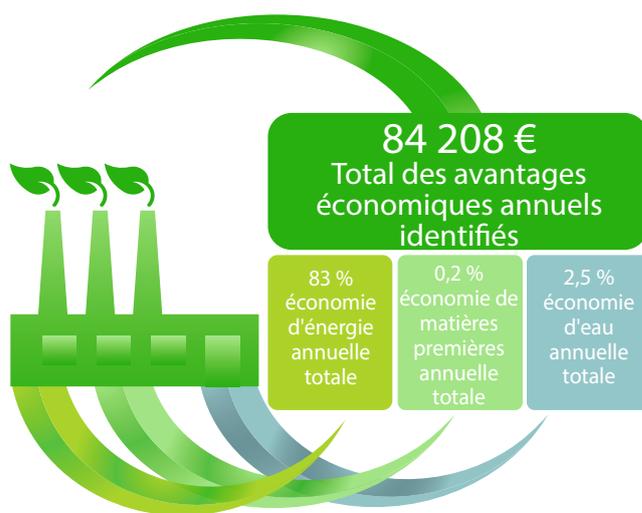
Jordanie

Jordan Valley Food Industrial Co. Secteur de l'alimentation et des boissons

Aperçu de l'entreprise

Nombre d'employés :	100
Principaux produits :	Fèves et fèves, Hummus Tahina, pois chiches en saumure, petits pois, petits pois et carottes, haricots rouges, jardinières de légumes, Baba Ghanouge
Principaux marchés :	Locaux, régionaux et internationaux (35 %)
Systèmes de gestion certifiés :	ISO 9002, ISO 9001:2015, HACCP, approbation US-FDA

Avantages



Graphique: ONUDI

Jordan Valley Food Industrial Company est une entreprise moyenne créée en 1980. L'entreprise produit de l'houmous (pois chiches) et le fowl (haricots rouges) outre des jardinières de légumes, aubergines, petits pois, carottes, haricots rouges, haricots blancs et Baba Ghanouge.

L'entreprise a participé au projet MED TEST II pour réduire les pertes et les coûts énergétiques en appliquant des mesures d'efficacité relatives à l'énergie et à l'énergie renouvelable et en formant ses employés à l'efficacité des ressources et à la production propre (ERPP).

« Notre ambition au cours de ce projet était de réduire notre consommation d'énergie et de matières premières et de développer notre marché international. Nous nous sommes rapidement rendu compte que les pratiques et les technologies de production qui nous ont été présentées vont nous procurer des avantages environnementaux et économiques. »

Ahmad M. Soudi
Directeur commercial

Le projet MED TEST II a identifié des économies annuelles totales de 84 208 euros au niveau de l'énergie, de l'eau et des matières premières, pour un investissement estimé à 43 948 euros. Le temps moyen de retour sur investissement est de 0,5 an, et certaines de ces mesures sont déjà mises en œuvre ou en cours de mise en œuvre. Sur un total de 20 mesures identifiées, environ 60 % ont été acceptés par la haute direction pour être mises en œuvre.

La consommation d'énergie sera réduite d'environ 83 %, les déchets solides de 2,2 % et les émissions de CO₂ seront diminuées de 513 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
Régulation des autoclaves et manutention des canettes	7 800	3 780	2,1	2,8 t de matières premières	-	Total : 513 t de CO ₂ 2,8 t de Déchets solides
Système à vapeur	30 800	75 996	0,4	-	1 822	
Système d'éclairage et d'air comprimé	3 848	3 859	1,0	-	38	
Opérations de nettoyage	1 500	573	2,6	275 m ³ d'eau	-	
TOTAL	43 948 €	84 208 €	0,5	275 m³ d'eau 2,8 t de MP	1 860 MWh	

¹ Valeurs basées sur la production de 2015

Régulation des autoclaves et manutention des canettes

Le réglage du régulateur de pression à action mécanique empêchera la surpression au niveau des autoclaves. En outre, il est possible d'améliorer la manutention des canettes en utilisant des nouveaux châssis pour éviter les dommages causés par un empilement incorrect des boîtes. La quantité actuelle de 35 canettes endommagées par jour pourrait être réduite à zéro.

Système à vapeur

Le système à vapeur de l'entreprise pourrait être amélioré en arrêtant les fuites de vapeur dans l'établissement, en remplaçant certains pièges à vapeur, en isolant les tuyaux de vapeur et les utilisateurs finaux, et en renvoyant la vapeur de condensat vers la chaudière à vapeur.

L'installation d'un système de chauffe-eau solaire de 6 000 l/jour pour chauffer l'eau d'appoint des chaudières à vapeur permettrait de réduire le combustible consommé dans la chaudière pour le chauffage de l'eau.

Système d'éclairage et d'air comprimé

Les lampes fluorescentes inefficaces seront remplacées par des lampes à tubes LED efficaces. Après avoir effectué des mesures sur place pour les compresseurs d'air existants, il a été découvert que la demande de puissance spécifique du compresseur 11 kW est de 9,2 kW/(m³/min), ce qui constitue un niveau plus élevé que la plage acceptable à la pression spécifiée (3,5 - 7kW/(m³/min)). En revanche, le deuxième compresseur 5,5 kW a une puissance spécifique qui est comprise dans cette plage. Par conséquent, l'utilisation du compresseur 5,5 kW au lieu du 11 kW permettra de réduire la consommation annuelle d'électricité.

Opérations de nettoyage

L'entreprise utilise des nettoyeurs à eau ordinaires sans recourir à des dispositifs économes en eau. Par conséquent, l'installation d'un sur ces nettoyeurs permettra de réduire la quantité d'eau utilisée pour le nettoyage et également les eaux usées générées.

« L'application de la méthodologie TEST dans notre entreprise nous a aidé à voir nos coûts cachés et à nous orienter vers des opportunités de réaliser des économies significatives. Nous avons appliqué la plupart des options d'économies pour réduire la consommation d'énergie et de matières premières. »

Ahmad M. Soudi
Directeur commercial

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