

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.

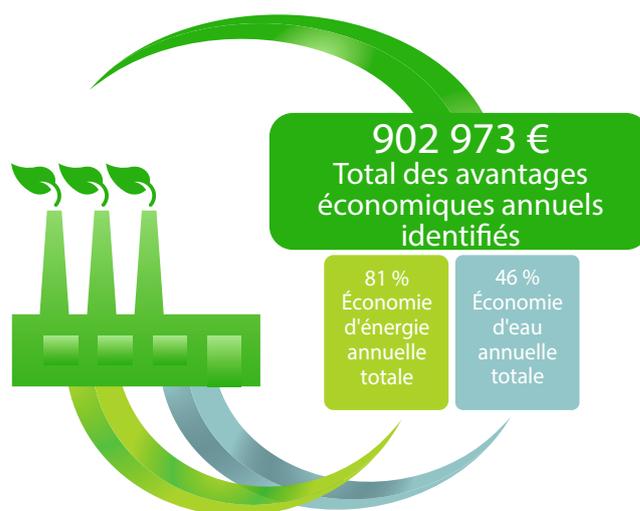
Egypte

Oil Tec Company for Oils & Detergents Secteur de l'alimentation et des boissons

Aperçu de l'entreprise

Nombre d'employés :	420
Principaux produits :	Huile raffinée (vrac et emballée)
Principaux marchés :	Marchés locaux et internationaux (30 %)
Systèmes de gestion certifiés :	ISO 9001, OHSAS 18001, ISO 22000

Avantages



Graphique: ONUDI

Oil Tec Company for Oils & Detergents est une des entreprises alimentaires leader en Égypte qui a été créée en 2000 pour produire de l'huile alimentaire raffinée, du savon et des détergents. Elle comporte deux usines de production séparées : une pour le raffinage de l'huile et une autre pour la production de savon et de détergents. Le projet se focalise sur l'usine de raffinage d'huile qui produit 102 440 t/an.

L'entreprise a rejoint le projet MED TEST II pour recevoir des conseils sur l'utilisation efficace des ressources (en se concentrant sur l'énergie).

« Étant donné que nous subissons des factures énergétiques élevées, nous avons été convaincus de participer au projet MED TEST II afin de trouver des solutions qui permettront de réduire nos consommations. »

Said Eid
Directeur général

Un total de 8 mesures a été identifié dans le cadre du projet MED TEST II, parmi lesquelles une est mise en œuvre, trois sont en cours de mise en œuvre, 3 sont à l'étude et une est écartée. Les économies totales annuelles s'élèvent à 902 973 euros pour un investissement de 1 054 150 euros. Le temps moyen de retour sur investissement est de 1,17 an.

Les coûts énergétiques annuels seront réduits d'environ 81 %, soit l'équivalent d'une diminution d'environ 68 % des émissions de CO₂. Le coût total de l'eau sera nettement réduit d'environ 46 % grâce à certaines mesures d'efficacité des ressources et de production propre.

En utilisant l'outil de comptabilité des flux de matières (MFCA) de l'approche TEST, l'entreprise s'est rendu compte que son système de comptabilité doit être changé pour réaliser un meilleur suivi des matières, des produits et des pertes.

Parallèlement à l'identification d'opportunités d'économies, l'entreprise a mis à jour sa politique pour y intégrer le concept d'efficacité des ressources et de production propre.

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
Réduction des pertes de matières premières et d'eau	150	3 849	0,04	6 976 m ³ d'eau 11 t de MP	-	Total : 11 745 t de CO ₂
Système de séchage par condensation	1 000 000	662 625	1,51	25 000 m ³ d'eau	42 750	
Ensemble de mesures d'efficacité énergétique	54 000	236 499	0,23	-	15 424	
TOTAL	1 054 150 €	902 973 €	1,17	31 976 m³ d'eau 11 t de MP	58 174 MWh	

¹ Valeurs basées sur la production de 2016

Réduction des pertes de matières premières et d'eau

Un certain nombre de pratiques de bon entretien ont été suggérées telles que le suivi et l'enregistrement des consommations de toutes les entrées y compris les matières premières et auxiliaires pour parvenir à un meilleur usage des ressources, pour créer un plan de maintenance préventive afin de réduire les pertes de matières et pour installer des compteurs d'eau pour suivre régulièrement la consommation d'eau.

« Le projet MED TEST II a donné l'opportunité à l'entreprise d'améliorer sa compréhension de l'efficacité des ressources et de découvrir d'autres opportunités d'économies. »

Said Eid
Directeur général

Système de séchage par condensation

Le remplacement des actuels éjecteurs à vapeur conventionnels par une nouvelle technique de séchage par condensation au cours du processus de désodorisation permettra de convertir la vapeur d'eau directement en glace sans passer par la phase liquide. La mise en œuvre de cette nouvelle technologie entraînera une nette réduction de 90 % de l'énergie issue du processus de désodorisation et 99 % d'eau. En outre, cela permettra d'empêcher des émissions de CO₂ d'environ 8 631 t/an.

Ensemble de mesures d'efficacité énergétique

Plusieurs mesures sont en cours d'adoption pour une utilisation efficace de l'énergie. Ces mesures incluent d'utiliser la chaleur issue du condensat de vapeur pour préchauffer l'eau d'alimentation de la chaudière, de remplacer les pièges à vapeur défectueux et d'installer un économiseur pour la cheminée de la chaudière.

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



EWATEC Consultants
55 Adham St., #5 Rassafa Tower,
Moharam Bay district, Alexandria, Egypte
Tél: +203 3954703 Fax: +203 3954468
Email: ewatecteam@gmail.com
Web: www.ewatec-eg.com