

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.

Tunisie

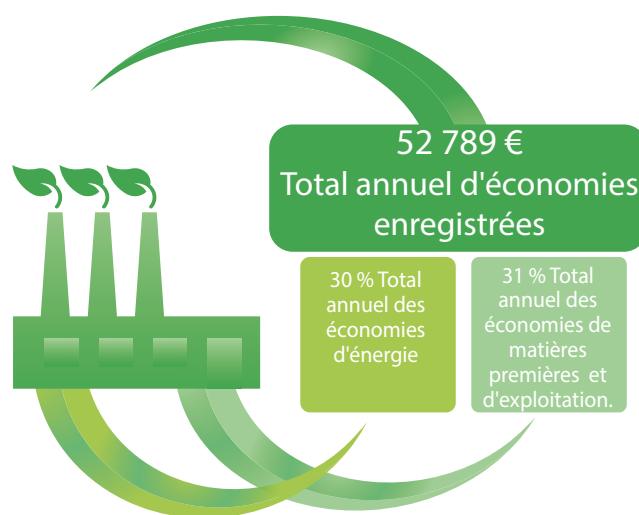
La société tunisienne de Vêtement de Travail et de Loisirs (VTL)

Secteur textile, sérigraphie

Aperçu de l'entreprise

Nombre d'employés :	94
Produits :	Pantalons, vêtements de travail, Sportswear et prêt-à-porter féminin
Principaux marchés :	Internationaux
Systèmes de gestion certifiés :	OEKOTEX Standard 100 et SA 8000

Avantages



Graphique: ONUDI

La société tunisienne de Vêtements de Travail et de Loisirs (VTL), est une entreprise intégrée spécialisée dans le tricotage, la teinture, le finissage, et les traitements spéciaux sur des articles essentiellement confectionnés. L'entreprise intègre une unité de sérigraphie appelée VTL8 qui a adhéré au projet MED TEST

L'atelier de sérigraphie (VTL8) qui est installé sur le site du groupe VTL à Menzel Temime du gouvernorat de Nabeul. Ses principaux produits sont des pièces coupées en maille légère et des articles chaîne et trame pour diverses marques de renommée internationale, telles que ADIDAS, LACOSTE...etc. L'entreprise est totalement dédiée à l'exportation, essentiellement vers l'Union européenne.

« Notre adhésion au projet MED TEST II, constitue une opportunité pour mener à bien notre démarche de minimisation des pertes en cours de production et préserver les ressources et donc l'environnement, surtout que l'activité de sérigraphie engendre une importante quantité de déchets dangereux et des émissions atmosphériques. »

Le directeur
Mr Faycel Ramoul

L'application de l'approche ERPP dans le cadre du projet MED TEST II a permis d'identifier des économies annuelles totales de 52 789 euros notamment dans l'énergie et dans les produits chimiques, avec un investissement de l'ordre de 84 967 euros. Le temps de retour moyen sur investissement varie entre 2 mois et 3 ans.

L'ensemble des projets vont permettre d'améliorer la performance environnementale de l'entreprise par une réduction de 21 % des émissions de CO₂, et une réduction de déchets solides de 35 % par rapport à l'année de référence 2015. La majorité des actions (70 %) identifiées ont été acceptées et validées par l'entreprise a entamé la mise en œuvre immédiatement, le reste (30 %) des actions seront conservées pour réaliser des études plus approfondies.

Opportunités d'économies ¹

Domaines d'intervention	Chiffres économiques clés			Économies des ressources et impacts environnementaux par an		
	Investissements (Euros)	Économies Euro/an	Temps de Retour (années)	Eau et matières	Énergie MWh	Réduction de la pollution
Réduction des produits chimiques par changement de procédé, nouvelle technologie et bon entretien	69 565	41 078	1.7	7.1 T Produits chimiques	120	Total: 167.7 T CO ₂
Optimisation de système d'efficacité énergétique.	14 424	6 688	2.1	-	97	
Automatisation des séchoirs et amélioration de leur combustion.	978	5 023	0.2	-	337	
TOTAL	84 967 €	52 789 €	1.6	7.1 T Produits chimiques	554 MWh	

¹ Valeurs basées sur la production de 2015

Réduction des produits chimiques par changement de procédé, nouvelle technologie et bon entretien

L'option consiste à renouveler le parc des machines de gravure par insolation et de passer à la gravure au laser. Ceci permettrait de réduire le taux de pièces ratées, de 13 % actuellement, pour atteindre 3,5 %, et les gains prévus sont de 12 % d'économies en énergie électrique totale, une réduction de 3 % des émissions de CO₂ et 35 % de réduction des déchets solides. L'autre projet consiste à mettre en place des laveuses automatiques, des cadres de sérigraphie en remplacement d'un pulvérisateur de solvant et des torchons de nettoyage. Ceci devrait assurer une économie importante de solvants estimée à 60 % et préserve les ateliers des odeurs polluantes et nocives à la santé des ouvriers.

Une autre action en faveur des bonnes pratiques consiste à mettre en place un système de suivi de gestion des colles en spray où des pertes importantes sont constatées.

Cette action va permettre une réduction de 3 % de la consommation en colle par an, associée à une réduction des émissions de CO₂ et des déchets solides dangereux.

Optimisation du système d'efficacité énergétique

Les actions d'efficacité énergétique consistent à acquérir et mettre en place un système de gestion de l'énergie en installant des compteurs divisionnaires, à optimiser le système d'éclairage dans les zones de production de VTL8 et à réparer les fuites d'air comprimé. Ce groupe de mesures permet de réaliser des économies annuelles estimées à 6 688 €, ainsi que des économies en énergie électrique et gaz d'environ 5 % par rapport à leur consommation actuelle qui ne sont que des estimations à défaut de compteurs divisionnaires.

Automatisation des séchoirs et amélioration de leur combustion

L'automatisation des séchoirs consiste à les équiper de temporisateurs et de détecteurs de mouvements. Il est possible d'économiser un taux assez important d'énergie électrique et de gaz en installant des capteurs de présence d'articles à sécher ou à polymériser dans les séchoirs, pour arrêter automatiquement les machines le temps de préparer d'autres articles à imprimer, et les réactiver avec un bouton poussoir quand on est prêt. On estime le gain de 50 % sur la consommation totale des séchoirs et une réduction de 19 % du CO₂ et 18 % de la consommation d'énergie.

Le deuxième projet consiste à réguler les paramètres de la combustion des cinq séchoirs à gaz, ce qui permet de réduire les émissions de CO₂ de 52%.

« Le projet MED TEST II a permis d'instaurer une culture d'efficacité et une démarche vers une société plus soucieuse de ses impacts environnementaux à travers l'économie des ressources. Nous pensons que ce projet est un bon début pour continuer dans la même stratégie de développement durable. Ainsi nous comptons reproduire les résultats de ce projet sur le reste du groupe VTL. »

Le Directeur
Mr Fayçal Ramoul

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



Centre Technique du Textile (CETTEX)
Avenue des Industries B.P. 279, Z.I. Bir El Kassâa
2013 Ben Arous, TUNISIE
Tél : +216 71 381 133
Fax : +216 71 382 558
Mail : cettex@cettex.com.tn
Web : www.cettex.com.tn