

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

TERIAK

Secteur des industries chimiques

Aperçu de l'entreprise

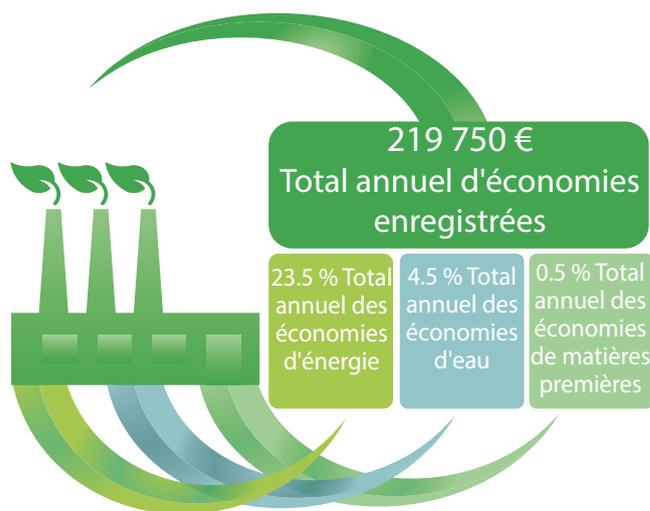
Nombre d'employés :	500
Produits :	Médicaments à usage humain : anti-inflammatoires, antalgiques, neurologie, gastro-entérologie, cardiologie, infectiologie, rhinologie
Principaux marchés :	Locaux tunisiens, 35% à l'export

L'entreprise TERIAK, créée en 1997 et située dans la région de Djebel El Ouet, opère dans le secteur de l'industrie pharmaceutique. Elle possède une capacité de production égale à 650 T/an. TERIAK produit des médicaments à usage humain sous plusieurs formes pharmaceutiques : comprimés nus et pelliculés, des sachets, des gélules, des sirops secs, sirops, pommades, etc.

« La prise de conscience environnementale de l'entreprise TERIAK l'a amenée à adhérer au projet MED TEST, l'objectif étant la rationalisation de la consommation des ressources, une meilleure gestion des risques associés à l'utilisation des produits chimiques et la maîtrise des coûts environnementaux. »

Mme Asma Sellami
Pharmacien Directeur Production

Avantages



Graphique: ONUDI

Le projet MED TEST II a identifié 17 mesures ERPP dont 90 % sont retenues pour être mises en œuvre par l'entreprise. Le projet devrait générer des gains annuels totaux d'environ 219 750 euros en énergie et matières premières et d'exploitation moyennant un investissement total de l'ordre de 789 467 euros.

Le temps de retour moyen sur investissement varie entre 3 mois et 4,5 ans. Les coûts énergétiques ont été réduits de 23,5 %. Les gains économiques relatifs aux économies de ressources en matières premières (excipients et principes actifs) sont estimés à environ 0,5 %.

La facture de consommation d'eau sera réduite de 4,5 % (soit 495 m³). D'autres avantages environnementaux ont été obtenus en termes de réduction de la charge polluante des eaux usées et des émissions de CO₂.

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
Amélioration des procédés de fabrication des médicaments	8 467	34 520	0.2	594 m ³ Eau 1.2 T Matières premières	1 240	Total: 1 216 T CO ₂ 300 Kg DBO ₅
Optimisation de la gestion énergétique des utilités	26 000	20 500	1.2	-	208	
Nouvelle Unité de tri-génération	755 000	165 000	4.5	-	1 660	
TOTAL	789 467 €	219 750 €	3.6	1.2 T Matières premières 594 m³ Eau	1 869 Mwh	

¹ Valeurs basées sur la production de 2015

Amélioration des procédés de fabrication des médicaments

Ce projet comprend plusieurs options dont l'optimisation du procédé de remplissage des produits en poudre dans des sachets afin de réduire le taux de produits non conformes et, par conséquent, le taux de déchets, la modification des procédés de fabrication et le passage à la compression directe, l'augmentation de la taille des lots fabriqués afin de réduire les temps de contrôle et l'eau de nettoyage, l'amélioration du rendement et la réduction des pertes lors du remplissage des gélules et la sensibilisation du personnel sur les enjeux de l'amélioration des rendements et de la productivité.

Optimisation de la gestion énergétique des utilités

Les mesures d'amélioration concernent l'optimisation de l'installation d'éclairage en substituant des lampes à incandescence et halogènes par des lampes fluocompactes de 11 W ou par des lampes LED de 7W, l'optimisation du facteur de puissance au niveau des postes de transformation, l'optimisation de l'installation d'air comprimé en installant un variateur de vitesse au niveau d'un des compresseurs et d'un séquenceur pour gérer le fonctionnement des compresseurs afin d'augmenter le taux de charge et réduire (voir éliminer) la marche à vide, le calorifugeage de la bache, la récupération des condensats perdus et le réglage de la combustion.

L'optimisation de l'installation de froid industriel : Confection d'abris pour groupes d'eau glacée, arrosage automatique des condenseurs et installation de variateurs de vitesse sur les pompes et la mise en place d'un système de comptabilité énergétique.

Installation d'une unité de trigénération

La société a décidé de mettre en place une unité de trigénération d'une capacité de production de 12 457 MWh/an pour assurer la production d'électricité, de chaleur et de froid. La production annuelle de cette unité est la suivante : d'électricité 4 577 Mwh, d'eau chaude 5 384 Mwh et de froid (eau glacée) 2 496 Mwh.

« Les laboratoires TERIAK, sensibles au développement durable et aux limites écologiques de leur activité, ont déjà entrepris des actions ponctuelles pour une meilleure gestion des risques environnementaux. La démarche MED TEST II avec ses différents aspects était le cadre idéal pour conforter notre engagement envers l'environnement. »

Mme Asma Sellami
Pharmacien Directeur Production

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 de la chimie (CTC)
4, Rue de l'Artisanat, Charguia II - 2035,
Tunis, TUNISIE
Tél : +216 71 940 755 , +216 71 940 772
Fax : +216 71 941 241
Mail : ctc@planet.tn
Web : www.ctc.ind.tn