



MED TEST Étude de cas

SECTEUR TEXTILE — TUNISIE

Finissage textile – Garment Dyeing Service (GDS)

Présentation de la société

GDS est une entreprise totalement exportatrice de teinture d'articles en jeans et en maille. Sa production moyenne est de 10 000 pièces par jour (année de référence: 2010), dont 80% d'articles en jeans et 20% en maille.

Au démarrage de MED TEST, l'entreprise n'avait pas de certification et était consciente que sa compétitivité économique était altérée par une consommation excessive de ressources. Suite au projet MED TEST, elle a pu entamer des actions de minimisation des pertes en cours de traitement et de la consommation en ressources par l'optimisation des procédés et l'amélioration de la corrélation entre le laboratoire et l'atelier.

Actuellement, GDS s'oriente vers l'utilisation des produits chimiques les plus écologiques et l'adoption d'un écolabel produits de type Oeko-Tex Standard 100.

Bénéfices

Le projet MED TEST a identifié des économies annuelles totales de 91 300 dollars des États-Unis en électricité, en gaz, en eau et en produits chimiques moyennant un investissement estimé à 139 000 dollars. La période de retour sur investissement varie entre quatre mois et trois ans.

Une intervention au niveau du processus (amélioration de la corrélation laboratoire-atelier et réduction du rapport de bain de teinture de quelques procédés) permet de réduire les coûts énergétiques de 7%.

Le coût de l'eau diminue de 24% et celui des produits chimiques d'environ 25% grâce aux actions susmentionnées intervenant sur les procédés de production assortis d'une meilleure gestion de la maintenance préventive (outil supplémentaire de bonnes pratiques) et de l'installation d'un système de dosage automatique des produits chimiques.



“Ce projet arrive au bon moment car nous avons le sentiment qu'il y a beaucoup de gaspillage mais nous ne maîtrisons pas les consommations: c'est pourquoi nous souhaitons résoudre les problèmes en lien avec l'utilisation efficace des ressources et l'environnement.”

M. Dany LALLEMAND, gérant

D'autres gains environnementaux ont été atteints par l'élaboration d'une politique environnementale intégrant le concept de production propre. L'aspect écologique s'est concrétisé par une démarche de mise en place du label écologique Oeko-Tex Standard 100 sur les produits, ce qui oriente le choix de l'entreprise vers les produits chimiques les plus écologiques et les moins toxiques.

En outre, les actions entreprises pour améliorer et mieux gérer les facteurs techniques, comme l'utilisation manuelle et l'âge des machines, la diversité des procédés de teinture, ont contribué à réduire l'impact environnemental et économique des pertes générées par l'activité de l'entreprise.

MED TEST est une initiative de l'ONUDI en faveur de l'industrie verte, dont l'objectif est de promouvoir la durabilité et la compétitivité dans le secteur privé en Égypte, au Maroc et en Tunisie. L'approche intégrée TEST comprend des outils tels que l'utilisation efficace des ressources, la production plus propre, le système de gestion environnementale et de comptabilité, le transfert de technologies plus propres et la RSE.

On trouvera davantage d'informations concernant l'approche TEST sur le site www.unido.org.

MED TEST est sponsorisé par le Fonds pour l'environnement mondial, le Gouvernement italien et le MedPartnership.

Possibilités d'économies

Mesure	Principaux indicateurs économiques			Économies en ressources par an	
	Économies [dollars É.-U./an]	Investissement [dollars É.-U.]	TRI [an]	Eau, produits chimiques	Énergie [Mwh]
Corrélation laboratoire-atelier	36 000	22 000	0,6	Eau: 8 100 m ³ Produits chimiques: 8 %	770
Réduction du rapport de bain pour les six machines	3 800	3 000	0,8	Eau: 2 500 m ³	142
Gestion de l'entretien et de la maintenance	6 000	2 000	0,3	Eau: 1 600 m ³ Produits chimiques: 2 %	55
Récupération et réutilisation de l'eau en teinture laine	13 500	12 000	0,9	Eau: 22 500 m ³	
Dosage automatique des produits et colorants pour la section coton (onze machines)	32 000	100 000	3	Produits chimiques: 15 %	
TOTAL	91 300	139 000	1,5		967

Réduction du rapport de bain pour les six machines: l'action consiste à faire passer le rapport de bain de 1:12 à 1:8 pour les bains de rinçage et adoucissage, tout en préservant la qualité requise dans les mêmes machines. Cette mesure permet d'obtenir un gain en eau de 2 500 m³ par an et en énergie de 142 mégawattheures par an.

Gestion de l'entretien et de la maintenance: il s'agit de mettre en place un système de suivi des pannes et des consommations des machines en consommables et pièces de rechange. L'entretien préventif consiste à établir un planning d'intervention pour les actions d'entretien visant à éliminer les fuites d'eau et de vapeur, les problèmes de fonctionnement engendrant des surconsommations énergétiques ou provoquant des problèmes de qualité inducteurs de pertes en matières et en intrants des processus. Ce projet comporte des gains en eau (1 500 m³/an), en énergie (55 Mwh/an) et en produits chimiques (2%).

Dosage automatique des produits et colorants pour la section coton (onze machines): la mise en place d'une centrale de dissolution des colorants, de préparation des produits auxiliaires et de distribution vers les onze machines de teinture de l'atelier coton

génère des économies importantes grâce à une meilleure utilisation des produits et à une réduction de 15% de leur consommation.

Corrélation laboratoire-atelier: l'action consiste à suivre le taux de corrélation entre le laboratoire et l'atelier et d'optimiser les recettes de teinture au laboratoire pour améliorer ce taux et minimiser rajouts et refaisages qui engendrent des pertes de temps, d'énergie, d'eau, de produits chimiques, et donc de compétitivité. La mesure a été appliquée sur le procédé de teinture "old", représentant 80% de la production en coton, ce qui a permis d'améliorer la corrélation laboratoire-atelier de 30%. Ainsi, on constate un gain de 15% sur les intrants en eau, énergie et de 8% sur les produits.

Récupération et réutilisation de l'eau en teinture laine: cette action consiste à récupérer l'eau utilisée au niveau de certains bains en teinture laine: elle permet la récupération et la réutilisation de 15% des eaux de processus. Ces bains sont les bains de rinçage qui sont réutilisés pour la phase de préparation. Les gains sont de l'ordre de 22 500 m³ d'eau et, sur le plan financier, de 19 000 dinars tunisiens.



ORGANISATION DES NATIONS UNIES POUR LE DÉVELOPPEMENT INDUSTRIEL
Service de la gestion de l'environnement
Centre international de Vienne, Boîte postale 300, 1400 Vienne, Autriche
Téléphone: (+43-1) 26026-0, Fax: (+43-1) 26926-69
Courriel: unido@unido.org, Site Web: www.unido.org



CENTRE TECHNIQUE DU TEXTILE (CETTEX)
Avenue des Industries, Z.I. Bir El Kassaa,
B.P. 279, 2013 Ben Arous, Tunisie
Téléphone : (+216) 71 38 11 33, Fax: (+216) 71 38 25 58
Courriel: cettex@cettex.com.tn, Site Web: www.cettex.com.tn

