



MED TEST Étude de cas

SECTEUR ALIMENTAIRE — TUNISIE

Société de conserves alimentaires des producteurs du Cap-Bon (SCAPCB)

Présentation de la société

Fondée il y a plus d'un demi-siècle, la SCAPCB, d'une capacité de transformation de 1 200 tonnes de tomates fraîches par jour, est le premier exportateur de conserve de harissa sur le marché international (à savoir l'Algérie, l'Allemagne, la Belgique, la France, l'Italie, la Lybie, le Qatar, etc.).

L'entreprise a souhaité participer au projet MED TEST afin d'identifier les possibilités d'accroître l'efficacité de la gestion des ressources et de la productivité, de réduire les charges de pollution et de minimiser les investissements et les coûts opérationnels de l'installation de traitement des eaux usées.

Au démarrage du projet, l'entreprise était déjà certifiée ISO 9001:2000 et ISO 22000:2005. Dans un souci de préservation de l'environnement, elle s'est engagée volontairement en 2009 dans la mise en place d'un système de gestion environnementale, de sécurité et de santé au travail conforme aux deux référentiels ISO 14001:2004 et B.S OHSAS 18001.

Bénéfices

Le projet MED TEST a identifié un gain économique annuel de 73 639 dollars des États-Unis en termes de matières premières, produits semi-finis, eau et vapeur, avec un investissement global de 98 139 dollars. Le retour sur investissement est estimé en moyenne à un an. La plupart des projets ont permis essentiellement d'identifier des actions relatives à la réduction des pertes en eau, car ce volet constitue l'une des principales priorités de l'entreprise. Les projets identifiés ont été réalisés au cours de l'année 2011, d'autres sont prévus pour le premier semestre 2012.

Les coûts en eau utilisée ont diminué de 44 % suite à la récupération de l'eau de forage et à sa réutilisation dans l'opération de pré-lavage des tomates, l'optimisation des convoyeurs utilisés pour le nettoyage des tomates et la bonne gestion de la distribution des eaux de forage grâce à l'installation d'une bache à eau.

Le coût énergétique en termes de vapeur a été réduit de 9 % suite à la mise en place d'actions permettant la réduction



“La démarche TEST favorise la chasse au gaspillage et l'utilisation efficace des ressources, d'où des gains économiques et environnementaux qui renforcent la performance de l'entreprise.”

Sofiane GASTLI, gérant

de la consommation de vapeur dans le cadre du processus de préchauffage.

La mise en place de certains des projets identifiés (notamment la récupération des déchets de tomates) permettra à l'entreprise de réaliser d'autres gains environnementaux, qui entraîneront à leur tour une réduction de 80 % des charges polluantes initiales (DBO₅ et DCO) par rapport à l'année précédente.

Le système de management intégré de SCAPCB a été renforcé au cours de la mise en œuvre du projet. En effet, une refonte de la politique qualité et environnement a été réalisée en intégrant l'aspect de PP. Certaines procédures et instructions ont également été appliquées, telle la procédure de récupération de l'eau. Dans le cadre de la mise en place d'un système de gestion environnementale, la SCAPCB a élaboré sa propre analyse environnementale. Un programme environnemental a été mis en place, dans lequel la société a intégré les actions de production propre identifiées lors de la mise en place du projet TEST; la certification pour la norme ISO 14001 est planifiée pour le deuxième semestre de l'année 2012.

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, matières	Énergie [Mwh]
Réutilisation de l'eau de lavage des tomates pour le pré-lavage	2 071	2 142	1	Eau: 50 000 m ³	
Optimisation du système d'aspersion des convoyeurs pour nettoyer les tomates	9 800	715	< 0,1	Eau: 16 737 m ³	
Processus de préchauffage	23 000	2 140	< 0,1		761
Conception d'une bache à eau tampon	24 000	93 000	4	Eau: 60 000 m ³	
Système de traitement des eaux de processus	1 768	142	< 0,1	Eau: 3 000 m ³	
Valorisation du marc de tomate	13 000	–	–	Tomate: 900 t	–
TOTAL	73 639	98 139	1,3	–	761

Réutilisation de l'eau de lavage des tomates pour le pré-lavage: cela concerne la récupération de 50 000 m³ d'eau de forage initialement déversée dans le domaine public hydraulique et sa réutilisation pour le pré-lavage des tomates fraîches. Cette action a permis d'économiser 12 % d'eau par rapport à la consommation totale en eau du site, contribuant ainsi à la réduction de la charge hydraulique au niveau de la STEP.

Optimisation du système d'aspersion des convoyeurs pour nettoyer les tomates: suite à une modification appropriée d'embouts (conception maison) sur la partie pré-rinçage et le rinçage final des tomates fraîches, l'entreprise a pu réduire la consommation totale en eau de ville de 40 %. Cette action a également permis d'améliorer nettement la qualité des produits finis par rapport à l'année précédente.

Valorisation du marc de tomate: ce projet consiste à vendre 900 tonnes de déchets du raffinage des tomates aux éleveurs qui les utilisent comme intrant dans l'alimentation du bétail, ce qui permet une évacuation des déchets à temps et par conséquent la propreté de l'environnement interne de l'entreprise. Dans le futur, l'entreprise est aussi intéressée par la valorisation du marc de tomate pour l'extraction de lycopène ou des huiles essentielles destinées à un usage cosmétique.

Processus de préchauffage: l'entreprise a mis en place plusieurs mesures visant la réduction de l'énergie thermique, qui incluent la mise en place d'un système de contrôle continu de débit et de pression de vapeur en amont de la vanne de sectionnement, ainsi que la mesure de la pression de vapeur en aval du détendeur. Suite au calorifugeage des parties non calorifugées sur les canalisations de vapeur (brides, vannes, etc.), cela a engendré une réduction de 40 % de l'énergie thermique consommée au niveau du préchauffage, correspondant à 761 mégawattheures par an.

Conception d'une bache à eau tampon: la conception d'une bache à eau d'une capacité de 300 m³ a permis une bonne gestion de la distribution, une bonne économie d'utilisation des eaux de forage ainsi que la préservation des pompes immergées contre les contre-courants d'eaux. Elle a aussi permis la réduction de 15 % du volume de la consommation d'eau globale correspondant à 60 000 m³.

Système de traitement des eaux de processus: l'entreprise a réalisé des analyses physicochimiques et bactériologiques de l'eau de rejet générée pendant la régénération de la résine au niveau du système de traitement aux processus. Les résultats préliminaires obtenus s'avèrent satisfaisants. Une quantité de 3 000 m³ par an pourrait ainsi être réutilisée, ce qui représente un gain de 7 % de consommation totale d'eau de ville.



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 DE L'AGROALIMENTAIRE (CTAA)
12, rue de l'Usine, Z.I. Charguia II, 2035 Ariana, Tunisie
Téléphone: (+216) 71 94 00 81, Fax: (+216) 71 94 10 80
Courriel: CTAA@topnet.tn, Site Web: www.ctaa.com.tn

