MED TEST Étude de cas

SECTEUR DU CUIR — TUNISIE

Industrie de la tannerie — Société moderne des cuirs et peaux (SMCP)

Présentation de la société

SMCP est une entreprise tunisienne fondée à Sfax en 1965, qui opère dans le secteur de la fabrication du cuir. La répartition de la production de la tannerie est de 57 % de peaux d'ovins (525 t/an), 10 % de peaux de caprins (90 t/an) et 33 % de peaux de bovins (300 t/an). La production est destinée aux marchés international et local.

L'entreprise a décidé de participer au projet MED TEST afin d'identifier des pistes d'amélioration et de réduction de la pollution liées à cette activité et d'améliorer ses performances environnementales; la conformité à la réglementation lui permettra d'écouler ses produits sur les marchés internationaux.

L'entreprise est en train de mettre en place le standard ISO 9001:2000. Grâce à son adhésion au projet MED TEST, elle compte intégrer dans un avenir proche le SME conformément à l'ISO 14001:2004.

"Optant pour l'exportation de cuir fini, la SMCP a adopté la démarche TEST pour améliorer ses performances environnementales et augmenter ses parts de marché à l'international."

Amine BEN ARABE, gérant

Bénéfices

Le projet MED TEST a identifié des gains annuels totaux d'environ 97 200 dollars des États-Unis en électricité, en eau et en produits chimiques, moyennant un investissement total de 287 000 dollars. La période d'amortissement est de trois ans. Les options de production propre identifiées sont en cours de réalisation.

La minimisation de l'utilisation des produits chimiques a entraîné une réduction importante des quantités de chrome (77 %) et des produits auxiliaires comme le sel dans le processus de fabrication (15 %).

La consommation en eau a baissé de 22 % grâce à l'installation d'un système de dosage et contrôle de l'eau aux foulons, au refendage de la peau en tripe et au recyclage des liqueurs de picklage.

Les coûts énergétiques ont été réduits en calorifugeant les circuits de vapeur et d'eau chaude. La tannerie compte diminuer sa consommation d'énergie thermique de 10 % durant les années à venir, quand le réseau de gaz naturel raccordera la zone industrielle où est située cette tannerie.

Du point de vue des gains environnementaux, l'entreprise a travaillé sur la réduction de la charge polluante de ses émissions aqueuses et l'amélioration de la station d'épuration existante, qui a permis de réduire de 80 % la DCO, ce qui équivaut à des gains économiques annuels de 14 000 dollars. Ainsi, en considérant toutes les options adoptées par l'entreprise, des gains environnementaux importants ont été atteints, correspondant approximativement à 40 % des chlorures.

Parallèlement à l'identification des opportunités de minimisation, l'entreprise a élaboré sa propre politique environnementale et entamé l'identification de nouvelles pistes d'amélioration.

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]
Refendage sur la peau en tripe	26 000	72 000	2,5	Eau: 1 850 m³	–
Économie d'eau	17 000	35 000	2	Eau: 5 500 m³	68
Calorifugeage du circuit eau chaude et vapeur	1 700	5 000	3	–	31
Réduction de sel par foulonnage	17 000	43 000	2,5	Chlorure: 72 t	–
Réutilisation du chrome récupéré	24 000	107 000	5	Chrome: 24 t	–
Recyclage des liqueurs de picklage	11 500	25 000	3	Eau: 2 250 m³	–
TOTAL	**97 200**	**287 000**	**3**		**99**

Refendage sur la peau en tripe: cette option permet de réduire les consommations en produits chimiques et en eau, réduisant ainsi leur impact environnemental en fin de cycle. Ces réductions sont chiffrées à 15 tonnes par an de chrome et à 1 850 m³ d'eau par an, équivalent à 4% de la quantité totale d'eau utilisée dans le processus.

Économie d'eau — système de dosage et contrôle de l'eau aux foulons: outre l'utilisation des foulons à basse consommation d'eau déjà installés depuis quelques années, la tannerie a procédé à la mise en place d'un système de compteur en continu du débit d'eau et de contrôle de la température au foulon, ce qui a permis une économie de la consommation en eau (10%) et en énergie thermique (7%).

Calorifugeage du circuit eau chaude et vapeur: la dispersion de chaleur dans le circuit d'eau chaude et vapeur entraîne une perte importante en énergie thermique. L'option de calorifugeage de ces circuits permet de réduire la consommation en énergie thermique (3%) et le CO^2 dégagé (10 t).

Réduction de sel par foulonnage des peaux et cuirs salés avant la trempe: la tannerie s'est dotée d'un foulon à cage permettant d'éliminer l'excédent des sels libres dans les cuirs salés avant la mise à l'eau. Cela se traduit par l'élimination de 120 tonnes par an de sel avant la trempe, une minimisation de 40% des chlorures dans les eaux de rejets et la réduction de la teneur des rejets en DCO et DBO_5.

Réutilisation du chrome récupéré: le sulfate de chrome récupéré après précipitation et filtration peut remplacer 46% du chrome neuf sans aucun impact sur la qualité du cuir fini. Cette technique permet de sauver 24 tonnes de chrome par an généralement déchargé avec les boues, et donc d'économiser 24 000 dollars par an, en tenant compte des coûts additionnels en énergie électrique.

Recyclage des liqueurs de picklage: les liqueurs de picklage peuvent être recyclées dans le procédé de picklage ou réutilisées dans celui de tannage, ce qui permet de réduire les quantités de sel et d'effluents rejetés dans les égouts. Ainsi, la diminution de la demande en produits chimiques entraîne une réduction de 45 tonnes de sel par an, de 5% de la consommation totale en eau utilisée dans la production, avec un allègement de la charge polluante en acide sulfurique, en acide formique et en DCO des rejets aqueux.

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 NATIONAL DU CUIR ET DE LA CHAUSSURE (CNCC)
17, rue du Cuir, Z.I. Sidi Rézig, 2033 Mégrine, Tunisie
Téléphone: (+216) 71 43 22 55, Fax: (+216) 71 43 22 83
Courriel: boc@cnccleather.tn, Site Web: www.cnccleather.nat.tn