

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.

Algérie

NCA Rouiba

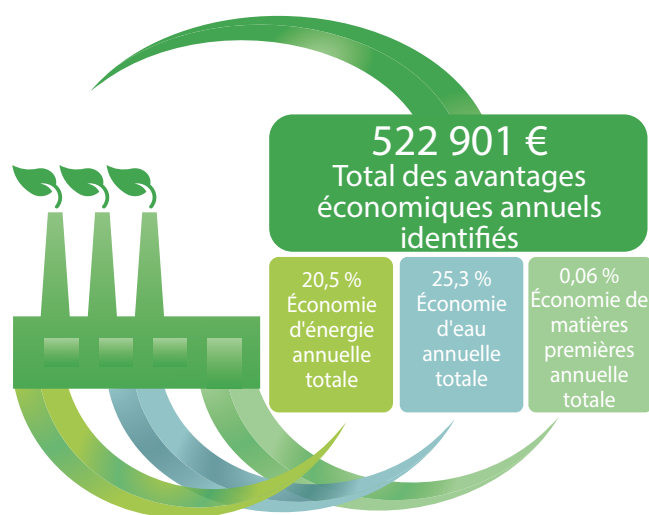
Secteur agroalimentaire

Aperçu de l'entreprise

Nombre d'employés :	528
Principaux produits :	Boissons et jus de fruits
Principaux marchés :	Locaux et internationaux
Systèmes de gestion certifiés :	ISO 9001, ISO 14001, Dé-marche RSE, ISO 22000 et label Buvez Tranquille

Créée en 1966, Rouiba est la plus ancienne marque de jus et boissons aux fruits en Algérie. De par la qualité de ses produits et la confiance dont elle bénéficie auprès de ses consommateurs, la marque est aujourd'hui leader du secteur au Maghreb tout en visant à devenir un leader Africain. Les engagements de Rouiba en matière de Développement Durable à l'horizon 2030 sont déjà inscrits, et dans cet objectif, l'entreprise encourage le développement du Capital Humain, l'atteinte de la neutralité écologique, ainsi que la promotion d'une consommation responsable et durable.

Avantages



Graphique: ONUDI

La mise en place de l'approche TEST a identifié des économies opérationnelles importantes de 522 901 euros par an pour un investissement total de 254 071 euros et un temps de retour moyen sur investissement de 0,5 an. Ces économies sont le résultat d'une démarche de gestion centrée sur l'Efficiency dans l'utilisation des Ressources et de l'Energie ainsi qu'une Production plus Propre (ERPP).

Le taux de réalisation des 12 mesures identifiées est de 53 %. L'économie des ressources est de 0,06 % sur la consommation de matière première, 25,3 % sur la consommation d'eau et des 20,5 % sur la consommation énergétique.

Les gains environnementaux se traduiront par une réduction de 8 516 tonnes du CO₂ émis/an et une réduction de 113 957 m³/an d'eau usée.

Opportunités d'économies ¹

Domaines d'intervention	Chiffres économiques clés			Économies des ressources et impacts environnementaux par an		
	Investissements (euro)	Économies euro/an	Temps de retour (années)	Eau et matières premières (MP)	Énergie MWh	Réduction de la pollution
Optimisation du processus de production	0	31 128	immédiat	50 m ³ d'eau 15 229 t de MP	414	Total: 8 516 t CO ₂ 113 957 m ³ d'eau usée
Processus de conservation de l'eau	121 428	86 966	1,4	109 746 m ³ d'eau 93 t de MP	-	
Désinfection des bouteilles PET	7 143	-	-	-	-	
Augmentation des capacités de recyclage des pertes pleines	45 000	150 592	0,3	4 096 m ³ d'eau 1 024 t de MP	-	
Efficacité énergétique	80 500	254 214	0,3	-	2 919	
TOTAL	254 071 €	522 901 €	0,5	113 957 m³ d'eau 16 346 t de MP	3 333 MWh	

¹ Valeurs basées sur la production de 2016

Optimisation du processus de production

Il a été constaté lors des changements de préparation de certains produits (petites bricks de jus), l'existence de dépôts dans les cuves de mélange. Ces dépôts sont en réalité dus à des excès de pulpe de fruits. L'entreprise a remédié au problème par la formulation d'un nouveau produit. De la même manière, l'étape homogénéisation a été éliminée pour certains produits, en fonction de la teneur en fruits, pulpe permettant au passage une réduction de 50 m³/an de rejets liquides et 278 tonnes de CO₂/an.

Processus de conservation de l'eau

Le recyclage des eaux de NEP (nettoyage en place) sur la nouvelle machine Tetra Pack réduira la consommation de produits chimiques à 25 % en moins et une réduction des rejets liquides à 84 420 m³/an. La mise en place de compteurs d'eau au niveau des différents ateliers processus avec un système de suivi et de contrôle de la consommation d'eau avec des schémas de lignes, permet l'optimisation de la consommation d'eau de production et la réduction des gaspillages de l'ordre de 8 % des SNP.

Désinfection des bouteilles PET

Cette mesure a permis d'améliorer l'air ambiant de l'atelier de désinfection des bouteilles PET par une meilleure ventilation et la mise en place d'un système d'extraction d'air. La gêne olfactive a considérablement diminué.

Augmentation des capacités de recyclage des pertes pleines

Avec cette mesure, approx. 70% des pertes pleines de produit fini d'environ 1,3 % du total de la production, sont récupérées et retraitées au lieu d'être perdues. Cette mesure nous économise 4 096 m³/an de traitement des eaux usées et 1 024 tonnes /an de matières premières pour un gain opérationnel de 150 592 euros/an.

Efficacité énergétique

Les principales mesures identifiées dans le cadre de l'efficacité énergétique sont :

- 1/L'étalement de la consommation des heures de pointe vers les heures creuses et pleines;
- 2/La réduction des pertes d'air comprimé;
- 3/ L'amélioration du rendement du circuit vapeur;
- 4/ Le maintien de la température de pasteurisation à 95°C;

Le gain énergétique total est de 2 919 MWh correspondant à une réduction de CO₂ de 8 238 tonnes /an.

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



Le Centre National des Technologies de Production plus Propre (C.N.T.P.P)
1, rue Hamlet Said
Hussein Dey – Alger – Algérie
Tél : + 213 (0) 21 77 83 85, Fax : + 213 (0) 21 77 83 87
Email : tpp@cntppdz.com
Web : www.cntppdz.com