



## UNE COLLABORATION FERTILE

La création durable de valeur est une priorité de Syngenta. En collaboration avec l'Agence de l'énergie pour l'économie (AEnEC), l'entreprise agro-industrielle évalue en permanence le potentiel d'amélioration de son efficacité énergétique. La réussite est au rendez-vous : en l'espace de deux ans, Syngenta a réduit ses émissions annuelles de CO<sub>2</sub> en Suisse de plus de 12 000 tonnes.



Fortement automatisée, l'installation mono-produit de Kaisten est très performante énergétiquement.

En l'an 2000, Novartis Agribusiness a fusionné avec les activités agrochimiques d'AstraZeneca et donné naissance à Syngenta, le premier groupe au monde exclusivement axé sur l'agro-industrie. Depuis sa création, Syngenta s'investit pour ses clients, les agriculteurs, dans le monde entier, afin de répondre à leurs besoins. Le séquençage complet du génome du riz aura été l'un de ses premiers et plus gros succès. Le riz est l'une des plantes les plus importantes pour l'alimentation mondiale. Le déchiffrement de son génome a permis des modifications génétiques, qui ont débouché sur l'optimisation de cette plante si importante.

L'entreprise d'envergure mondiale a son siège en Suisse. Là, non seulement Syngenta investit dans des recherches et développements innovateurs, mais elle

veille aussi à gérer l'énergie de manière durable et efficace.

### DURABLE, EFFICACE

Assumer ses responsabilités face à l'environnement est au centre du modèle

# 100 000

**FRANCS : ÉCONOMIE ANNUELLE DE SYNGENTA À BÂLE GRÂCE À L'OPTIMISATION DE LA FAÇADE ET DU REFROIDISSEMENT DU BÂTIMENT.\***

d'affaires de Syngenta. Dans cette démarche, l'entreprise agro-industrielle peut compter sur un soutien actif : elle travaille de longue date avec l'AEnEC. En 2008, avec l'appui de l'Agence, l'entreprise a

conclu avec la Confédération une convention d'objectifs pour une série de sites. « Chez nous, la création durable de valeur est ancrée dans la stratégie. Avec Oliver Luder, nous avons été activement aidés dans la mise en œuvre des mesures d'optimisation », explique Roland Hofer, directeur de l'usine de Kaisten. L'appui d'Oliver Luder, le conseiller AEnEC, a été particulièrement efficace pour les mesures d'amélioration qui ne touchent pas directement les secteurs clés de la production à Kaisten. « Nous sommes particulièrement attentifs aux potentiels d'optimisation dans le domaine des processus techniques. Par exemple, nous n'avons pas pensé au remplacement des ampoules par des diodes LED. Le suivi complet que nous fournit l'AEnEC est donc d'autant plus précieux pour nous », souligne M. Hofer.

### DES BESOINS QUI FONT NAÎTRE UNE SYNERGIE

Au nombre des potentiels d'optimisation dans les processus techniques figurent notamment la récupération des solvants, le couplage thermique de processus d'extraction, une installation centrale pour le processus de déshydratation et la récupération des condensats de vapeur d'eau. Ce dernier élément recèle un fort potentiel d'économies. Atteindre les températures nécessaires aux processus chimiques demande en effet beaucoup de vapeur. À Kaisten, cette vapeur est produite au moyen de gaz naturel. Pour parvenir à réduire la consommation de gaz naturel, il faut commencer par réduire les besoins en vapeur. Pour ce faire, il s'agit d'analyser chacune des étapes du processus du point de vue de l'efficacité énergétique. Si des étapes du processus demandent du froid, d'autres nécessitent de la chaleur. À Kaisten, ces besoins contradictoires ont été associés et harmonisés : la chaleur rejetée par les processus de refroidissement est employée de manière ciblée pour le préchauffage d'autres étapes de production. Il est alors ainsi possible d'économiser du gaz naturel.

### L'INSTALLATION MONO-PRODUIT, UN ATOUT POUR OPTIMISER

En Suisse, Syngenta est présente sur six sites. L'une des usines de production du domaine d'affaires Production & Supply se trouve à Kaisten. Un seul et unique →

produit – le précurseur d'un produit phytosanitaire – est fabriqué dans l'installation ultra-automatisée. Produire de manière rentable en grandes quantités est un défi permanent, mais aussi un avantage pour l'amélioration de l'efficacité énergétique. Comme le processus de production ne doit pas être modifié en fonction de différents produits, tous les éléments qui composent l'installation et toutes les étapes du processus peuvent être optimisés en continu. Grâce au couplage d'étapes du processus et à la récupération de ressources, un total de 15 600 MWh d'énergie est économisé chaque année à Kaisten. Ce chiffre est équivalent à la consommation d'énergie de plus de 3 000 ménages.

Les autres sites ne sont pas en reste : grâce à diverses mesures d'amélioration, ils économisent de l'énergie en permanence. Exemples : à Stein (AG), la consommation d'eau a été réduite grâce à l'optimisation des serres. Les bâtiments du siège bâlois ont réduit leur consommation énergétique annuelle de plus de 1 000 MWh par l'optimisation de la façade et du refroidissement du bâtiment. À elles seules, les optimisations apportées aux bâtiments de Bâle rapportent chaque année 100 000 francs d'économies à Syngenta.

### OPTIMISATIONS EN CONTINU

« Syngenta s'engage fortement dans ses efforts d'amélioration de sa performance énergétique », souligne Oliver Luder. Des analyses permanentes des processus d'exploitation et les améliorations des installations entraînent une réduction permanente des coûts de l'énergie à Kaisten, mais aussi sur tous les sites. Les mesures d'amélioration mises en œuvre dans les processus techniques ou dans la gestion des bâtiments sont un succès, elles se traduisent aussi par des chiffres : en l'espace de deux ans, en Suisse, non seulement Syngenta a réduit sa consommation d'énergie de 5 000 MWh et sa consommation d'eau de plus de deux milliards de litres, mais elle a aussi réduit ses émissions de CO<sub>2</sub> de plus de 12 000 tonnes.

Mettre en œuvre les mesures d'amélioration élaborées avec l'AEnEC en vaut la peine. C'est vrai du point de vue écologique, mais aussi du point de vue économique. En ayant conclu une convention d'objectifs avec la Confédération et en participant à l'AEnEC, Syngenta tire profit de la réduction de ses coûts de l'énergie et obtient le remboursement de la taxe sur le CO<sub>2</sub>. Ce remboursement dépasse deux millions francs par an.

→ [www.syngenta.ch](http://www.syngenta.ch)

### À VOUS LES ÉCONOMIES



Grâce à sa participation à l'AEnEC, Syngenta économise de l'énergie et des coûts. Toute entreprise peut réduire sa consommation d'énergie et ses émissions de CO<sub>2</sub> en prenant des mesures rentables pour améliorer sa performance énergétique. Pour exploiter vous aussi pleinement le potentiel de votre entreprise, prenez contact avec nous.

☎ +41 32 933 88 55

✉ [info@enaw.ch](mailto:info@enaw.ch)

Syngenta est suivie par :  
Oliver Luder, conseiller AEnEC

\* Les coûts énergétiques (électricité, mazout et gaz naturel) sont estimés à 10 ct. le kWh.

Entretien avec Roland Hofer

## UN PLAN POUR CROÎTRE DE MANIÈRE RESPONSABLE

### M. Hofer, comment la durabilité s'intègre-t-elle dans le quotidien de Syngenta ?

Notre entreprise est au service de l'agriculture. Nous aidons donc les agriculteurs à couvrir les besoins d'une population qui croît. Nous poursuivons l'objectif explicite d'apporter notre appui à une agriculture responsable et durable.

### Comment concrètement ?

La santé et la sécurité de nos collaborateurs, de nos clients et de nos partenaires, tout comme la protection de l'environnement, sont d'une importance capitale pour nous. Notre stratégie d'affaires prévoit donc spécifiquement un plan de croissance responsable, « The Good Growth Plan ». Avec ce plan, nous poursuivons six objectifs : nous accroissons le rendement des cultures, nous en-

courageons la biodiversité, nous donnons des moyens aux petits paysans, nous protégeons et préservons les terres agricoles, nous diffusons de bonnes pratiques de sécurité au travail et nous nous engageons pour chaque personne qui travaille dans l'agriculture.

### L'un des éléments de ce plan est la transmission de connaissances. Quelle en est l'importance en Suisse ?

Là aussi, nous misons sur la formation théorique et pratique. Partout dans l'entreprise, il nous importe de faire un bon usage des ressources et de transmettre ces bonnes pratiques. C'est aussi dans ce contexte qu'il faut voir notre participation dans scienceindustries. La formation, la science et les échanges entre spécialistes sont importants dans une démarche d'amélioration continue.



### ROLAND HOFER

Directeur de l'usine de Kaisten  
Syngenta

### Échanger régulièrement est donc aussi l'une des clés de votre réussite ?

Pour que les mesures d'amélioration que nous élaborons avec l'AEnEC réussissent, ce type d'échanges est vraiment important. Les échanges d'expériences au sein du groupe Chimie du modèle Énergie de l'AEnEC sont tout aussi précieux pour nous que ceux de scienceindustries. Dernier point, et non des moindres, nous apprécions le suivi continu d'Oliver Luder. Grâce à son conseil positif et efficace, nous sommes vraiment entre de bonnes mains.