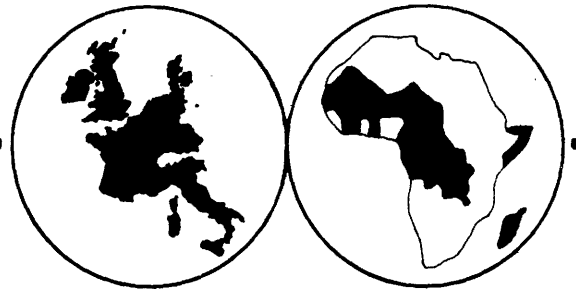


COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

DIRECTION GÉNÉRALE DU DÉVELOPPEMENT ET DE LA COOPÉRATION
DIRECTION DES ÉCHANGES COMMERCIAUX ET DU DÉVELOPPEMENT



**L'INDUSTRIALISATION TEXTILE D'EXPORTATION
DES ETATS AFRICAINS ET MALGACHE ASSOCIES**

III^{me} Partie

**Les possibilités de créer des industries textiles d'exportation
dans les EAMA**

Tome I

RAPPORT DU BUREAU BERENSCHOT-BOSBOOM

A V A N T - P R O P O S

Dans le but de promouvoir l'industrialisation des Etats Africains et Malgache Associés (EAMA), la Commission des Communautés Européennes a fait entreprendre, avec l'accord de ces Etats, un vaste programme d'études sectorielles sur les possibilités de créer dans ces pays certaines industries manufacturières d'exportation.

L'étude du secteur textile, qui fait l'objet du présent rapport, a été entamée avant ce programme d'études sectorielles, du fait que certaines réalisations déjà acquises dans les EAMA permettaient de croire à l'existence de possibilités réelles et justifiaient d'entreprendre cette étude sans attendre les résultats des études et recherches préliminaires destinées à définir l'orientation et la portée des autres études sectorielles (1).

Une première étape, réalisée par le professeur Jacques De Bandt (2) a examiné les possibilités offertes au développement, dans les EAMA, de productions textiles destinées à la grande exportation. Elle comprend deux parties. La première concerne l'analyse des débouchés potentiels sur les marchés des pays européens ; elle sélectionne les catégories de produits pour lesquels il est possible de considérer, en raison de l'importance des importations et de celles en particulier qui proviennent des pays en voie de développement (PVD) que des débouchés significatifs pourraient s'offrir aux producteurs des EAMA. La seconde concerne, de manière très générale,

(1) "Pré-sélection des industries d'exportation susceptibles d'être implantées dans les Etats Africains et Malgache Associés" Rapport + 5 annexes Doc. VIII/847(71)-F, Bruxelles, juillet 1971

(2) "L'industrialisation textile d'exportation des EAMA"
 1ère partie - les marchés potentiels pour des exportations textiles des EAMA
 2ème partie - les conditions de production de produits textiles dans les EAMA
 Doc. VIII/210(72)-F, Bruxelles, septembre 1972

les conditions de production et, en fonction de celle-ci, les niveaux de compétitivité que les producteurs textiles des EAMA sont susceptibles d'atteindre, par rapport aux producteurs européens ou aux producteurs concurrents des autres PVD.

Le présent rapport, réalisé par le bureau Berenschot-Bosboom, se situe dans le prolongement direct de la seconde analyse du professeur De Bandt. Il fournit une analyse plus poussée des conditions de production de quelques produits spécifiés de manière plus précise dans des pays particuliers. Il établit ainsi une information encore insuffisante certes mais déjà plus détaillée et susceptible à ce titre d'éclairer davantage les décisions d'investir.

Il importe de souligner ici les limites d'une étude telle que celle-ci, résultant notamment de la complexité de la matière à laquelle des analyses, nécessairement basées sur des modèles d'entreprise généraux et simplifiés, ne peuvent répondre qu'imparfaitement. Aussi, les résultats de cette étude ne peuvent-ils que faire apparaître des ordres de grandeur, l'établissement d'un projet concret et le calcul de sa viabilité requerrant une étude plus approfondie de tous les facteurs en jeu et notamment des conditions locales.

Dans les limites temporaires et budgétaires imposées à la présente étude, les experts n'ont pu visiter tous les Etats Associés. Le choix des pays retenus par l'étude a été fait surtout en fonction de l'existence d'une production relativement importante de coton, l'industrie envisagée disposant ainsi sur place de la majeure partie de son approvisionnement en fibres, mais également en fonction d'autres critères ayant trait au niveau déjà atteint par l'industrie textile existante, au volume du marché local ou, dans certains cas, au fait qu'une industrie cotonnière exportatrice existe déjà, ce qui peut rendre l'étude des possibilités d'exportation textile moins intéressante. En tout état de cause, les experts ont été tenus de choisir les pays en fonction de leur représentativité pour les pays voisins non retenus, ce qui facilite la transposition éventuelle des résultats de l'étude à ces pays.

Si les services compétents de la Commission ont fixé l'objet des recherches et les ont suivies tout au long de leur déroulement, l'expert a agi par ailleurs en toute indépendance, notamment en ce qui concerne la méthodologie qu'il a suivie. Le rapport n'exprime donc que le résultat des travaux de l'expert et les conclusions qu'il en tire.

S O M M A I R E

1. INTRODUCTION	1
2. GENERALITES	2
2.1. Situation actuelle de l'industrie textile dans les EAMA	2
2.1.1. Evaluation de la capacité de production	2
2.1.2. L'équipement	3
2.1.3. Exportations de produits textiles manufacturés vers la CEE et projets actuels	4
2.2. Expérience acquise lors de la visite sur place	7
3. LE MODELE	9
3.0. Méthode de travail	9
3.1. Les possibilités alternatives	10
3.1.1. Les pays	11
3.1.2. Le choix des produits	11
3.1.3. La dimension de l'unité de production	16
3.1.4. L'équipement	19
3.1.5. La présence et les conséquences de l'infrastructure	23
3.1.6. Aspects propres à l'entreprise	25
3.2. Les éléments du prix de revient	25
3.2.1. Généralités	26
3.2.2. Personnel	28
3.2.3. Matières premières	33
3.2.4. Matières auxiliaires	37
3.2.5. Energie et eau	37
3.2.6. Déchets et deuxième choix	37
3.2.7. Frais généraux	37
3.2.8. Pièces de rechange	38
3.2.9. Amortissement	39
3.2.10. Intérêts	39
3.2.11. Frais de transport	39
3.2.12. Frais de vente en Europe	39
3.3. Investissements en actifs fixes	39
3.3.1. Terrains	40
3.3.2. Bâtiments	40
3.3.3. Machines	41
3.3.4. Investissements en fonds de roulement	42
3.3.5. Frais de démarrage	45
4. RESUME DES RESULTATS DES CALCULS	47
ANNEXES	62

RESUME

1. But de l'étude

L'étude vise l'examen des possibilités pour les EAMA de développer leurs capacités de production de produits textiles (toutes fibres et tous stades de fabrication) à destination de l'exportation.

La partie de l'étude confiée au bureau BERENSCHOT-BOSBOOM comprend uniquement l'étude des possibilités de production dans les EAMA. Pour les possibilités d'écoulement des produits textiles sur les marchés de l'extérieur, nous nous référons au rapport du Professeur J. De Bandt.

2. L'étude

L'étude a été effectuée en 3 phases, à savoir:

- a. un examen des informations, disponibles en Europe, permettant notamment un premier choix des EAMA à visiter, à savoir:

la Côte d'Ivoire, le Cameroun, Madagascar, le Sénégal, le Zaïre, la Haute-Volta, le Burundi, la République populaire du Congo- (Brazzaville), le Mali, le Tchad, et le Togo.

- b. Visite de 11 EAMA ci-dessus, (en moyenne une semaine par pays) pour vérifier les données trouvées au cours de la première phase et recueillir des informations complémentaires.

- c. Elaboration, sur base des données rassemblées, d'une évaluation de la compétitivité de l'industrie textile qui serait implantée dans ces pays et orientée vers l'exportation, par rapport à l'industrie textile dans la CEE sur base d'une comparaison des prix de revient et des investissements dans les deux cas. Dans les cas où cette compétitivité est positive, quelques études de préfactibilité ont été établies.

3. Résultats

Les conclusions de l'étude peuvent être résumées comme suit:

- a. En général, on peut affirmer qu'il existe des possibilités de créer une industrie textile exportatrice qui serait compétitive avec une industrie comparable en Europe.
- b. En général cette compétitivité n'existe que dans la mesure où le coût du travail plus bas compense les autres frais d'exploitation plus élevés.
- c. Les possibilités varient fortement selon les pays examinés. Ceci est vrai aussi bien pour les différentes phases de production de l'industrie textile (filature, tissage, finissage, confection, bonneterie) que pour l'assortiment des produits.
- d. La création d'une industrie textile exportatrice ne peut être envisagée que si un certain nombre de conditions préalables sont remplies, notamment:
 - Formation de la main d'oeuvre et des cadres afin d'atteindre le degré de productivité et de qualité nécessaire pour assurer la compétitivité sur le marché européen.
 - Préparation minutieuse d'un projet notamment quant aux points suivants:
 - . choix du produit
 - . possibilités d'écoulement
 - . processus de fabrication et équipement
 - . matières premières
 - . lieu d'implantation
 - . modes de financement
 - . assistance de la part des autorités

Les informations et les conclusions, reprises dans ce rapport sont les résultats d'une première étude nécessairement limitée: en conséquence, ni ces données ni les conclusions ne peuvent être considérées comme valables de façon absolue.

1. INTRODUCTION

L'objectif de l'étude peut se résumer comme suit : "Examen des possibilités de créer ou de développer dans les EAMA des entreprises de production textile (toutes fibres et tous stades de transformation) à destination de l'exportation". Ces possibilités dépendront en premier lieu de la compétitivité d'une industrie textile éventuelle située dans les EAMA par rapport à l'industrie textile existant dans les pays vers lesquels les produits seront exportés. Cette compétitivité de l'industrie des EAMA pour un produit déterminé peut être évaluée par une comparaison des prix de revient des industries respectives. Ces prix de revient ont été calculés à l'aide de modèles qui définissent les différentes unités de production (filature, tissage, finissage, etc.). Ces modèles ont été utilisés pour les calculs des éléments constitutifs des prix de revient pour un certain nombre d'alternatives possibles. Ces mêmes modèles ont également servi de base pour les calculs des investissements et pour les études de préfaisabilité.

Les données utilisées dans les modèles ont été recueillies au cours d'une investigation préalable d'une durée limitée aussi bien en Europe qu'en Afrique et pourraient donc uniquement servir comme schéma général pour l'évaluation de projets d'investissement.

Il va de soi que l'établissement d'un projet concret requiert une étude beaucoup plus approfondie sur la base d'un inventaire complet et d'une évaluation plus poussée des conditions locales.

2. GENERALITES

2.1. Situation actuelle de l'industrie textile dans les EAMA

L'industrie textile a été une des premières formes d'industrialisation "d'import-substitution", qui soit apparue dans les EAMA. Répondant à des besoins élémentaires, les entreprises textiles ont fait leur apparition sur le continent africain dès 1920-30.

Un inventaire de l'industrie textile dans les EAMA a été repris en annexe.

2.1.1. Evolution de la capacité de production

L'industrie textile a bénéficié dans presque tous les cas d'une protection efficace et les entreprises se sont développées en travaillant presque exclusivement pour le marché domestique et en ne cherchant qu'occasionnellement à déborder sur les marchés voisins.

La situation est toutefois très nuancée et elle doit s'apprécier différemment selon les pays. Certains d'entre eux ne se sont dotés d'une industrie textile qu'après l'indépendance et ne viennent de s'engager dans le processus de remplacement des importations que depuis quelques années. D'autres ont déjà orienté une partie de leur capacité de production vers l'extérieur.

La multiplication des entreprises textiles a provoqué pour certains produits une quasi saturation du marché.

Les chiffres disponibles pour les pays membres de l'UDEAC pour 1969 sont assez significatifs à cet égard, bien qu'ils ne représentent qu'une partie des EAMA.

Tissus imprimés

Tissus écrus, blanchis, teints

Pays	Capacité de Production installée millions M	Demande	Pays	Capacité de Production installée millions M	Demande
Cameroun	9	12,1	Cameroun	5,3	8
R. C. A.	5	4,4	R. C. A.	7,3	4,7
Rép. Pop. du Congo	2	5,5	Rép. Pop. du Congo	1,5	2
Gabon	3	2,8	Gabon	-	0,8
Total	19	24,8	Total	14,1	15,5

Bonneterie

Pays	Capacité de Production installée tonnes	Demande
Cameroun	250	250
R. C. A.	-	55
Rép. Pop. du Congo	180	45
Gabon	-	35
Total	430	385

On le voit, la situation est différente à la fois suivant les groupes de produits et suivant le niveau national ou plurinational. Les besoins exprimés par l'ensemble des pays de l'UDEAC excèdent encore légèrement la capacité de production installée ; toutefois, la R.C.A. se voit obligée soit de n'utiliser sa capacité que partiellement, soit d'exporter une partie de sa production dans l'union douanière ou ailleurs.

Le problème soulevé par le secteur de la bonneterie est encore plus critique, avant tout en raison des possibilités de production élevées des entreprises du Congo.

2.1.2. L'équipement

L'industrie textile africaine dispose, comparée aux autres régions en développement, d'un équipement relativement moderne. La plupart des machines ont été achetées neuves, le matériel d'occasion étant plutôt rare. Les renseignements disponibles pour le tissage indiquent pour l'Afrique prise globalement un pourcentage de métiers automatiques relativement élevé.

Evolution de l'équipement dans le tissage en Afrique entre 1958 et 1966

Année Unités	Métiers Unités	Mécaniques %	Métiers Unités	Automat. %	Total
1958	15.000	55	12.000	45	27.000
1966	14.000	21	49.000	79	63.000

Source : "Perspectives for industrial development in the Second United Nations Development Decade", The Textile Industry, United Nations, 1971.

Alors que les métiers mécaniques ont diminué en valeur absolue entre 1958 et 1966, le nombre des métiers automatiques a quadruplé et leur proportion dans l'ensemble est passée de 45 % à 79 %. Il semble intéressant de rapprocher la structure de l'équipement dans le tissage de l'Afrique de celle des autres PVD.

Pourcentage des métiers à tisser automatiques dans le total (1966) :

Amérique latine : 61 %
 Asie : 40 %
 dont Inde : 13 %
 Pakistan : 70 %
 Philippines : 100 %
 Hong Kong : 100 %

A défaut de renseignements sur le degré d'utilisation de la capacité de production en filature dans les EAMA, il a paru utile d'indiquer l'évolution entre 1958 et 1966 pour l'ensemble du continent africain.

000 t	1958	1962	1966
Capacité installée	164	256	348
Production	127	180	277
Pourcentage d'utilisation, Afrique	77	70	80
Pourcentage d'utilisation, Amérique latine	55	64	65
Pourcentage d'utilisation, Asie	58	60	58

On voit donc que l'utilisation de la capacité en filature est la plus élevée pour l'Afrique.

2.1.3. Exportations de produits textiles manufacturés vers la CEE et projets actuels

Les exportations des EAMA à destination de la CEE sont passées de 267 T en 1969 à 375 T en 1970, soit une augmentation de 40 %. Elles proviennent essentiellement de deux pays, le Sénégal et la RCA, et portent principalement sur des tissus imprimés.

Il convient d'y ajouter un début d'exportation provenant de la CICAM à Garoua ; il s'agit d'un programme d'exportation de 1.000 T des tissus écrus pour draps. De même, la RCA a décidé de créer une entreprise de filature et de tissage, destinée à alimenter en tissus écrus les usines européennes du groupe Agache-Willot.

Le Gabon projette de placer 3.700 T de fils à l'exportation, tandis que deux projets sont à l'étude en Côte-d'Ivoire dont l'un aurait une capacité installée de 12.500 T de draps et d'écrus destinés, à raison de 70 %, aux marchés extérieurs.

Exportations de produits textiles manufacturés vers la CEE en 1970

Produits	Provenance	Destination	Quantités (T)	Valeurs (1000 \$)
Fils de coton simples de 14.000 m à 40.000 m au kg, écrus	Togo	RFA	20	22
Tissus imprimés, minimum 85 % coton, largeur moins de 85 cm	Sénégal	France	181	422
	RCA	France	144	241
Tissus écrus, min. 85 % coton, largeur 85-115 cm	Sénégal	France	5	12
	Cameroun	Italie	15	16
Pantalons et culottes de fibres synth.	Côte-d'Ivoire	France	7	91
Pantalons et culottes de coton	Côte-d'Ivoire	France	2	13
Linge de table de coton	-	-	1	4
Total			375	821

Source : Tableau analytique des Importations 1970 Janvier-Décembre, Office des Statistiques de la CEE.

Les exportations des EAMA demeurent toutefois peu importantes comparées à celles des autres pays africains. L'Afrique elle-même n'a représenté en 1967 que 9 % des exportations des PVD vers les pays industrialisés. Ces considérations apparaissent à travers les chiffres suivants.

Exportations de produits manufacturés des PVD à destination des PD en 1967 :

5.107 millions \$ dont :	exportations de textiles	1.053 millions \$
	exportations de vêtements ")	595 millions \$
	total	1.648 millions \$, soit 33 %.

") Les données concernant les exportations de vêtements à destination des pays à économie planifiée ne sont pas disponibles.

Valeur des exportations textiles en provenance d'Afrique :	93,7 millions \$
dont : EAMA	0,4 million \$
Côte-d'Ivoire	0,2 million \$
Cameroun	0,1 million \$
Zaire	0,1 million \$
Autres pays africains :	93,3 millions \$
dont : RAU	80,1 millions \$
Algérie	4,6 millions \$
Maroc	2,5 millions \$
Tunisie	1,9 million \$
Kenya	0,6 million \$
Tanzanie	2,9 millions \$
Nigeria	0,1 million \$
Rhodésie du Sud	0,6 million \$

Il convient pourtant de relever que l'Afrique a connu, entre 1961 et 1967, le taux d'accroissement des exportations le plus élevé.

Provenance	Destination				
	Monde	PEM '))	PSEOA '))	PVD	PVD Africains
Ensemble des PVD	7	7	31	5	7
Amérique latine	11	11	-	17	-
Afrique	20	12	37	15	21
Asie occidentale	5	5	12	4	0
Reste de l'Asie	6	6	27	3	5

Source : Etude sur le commerce des articles manufacturés des pays en développement 1969 Nations Unies, New York, 1970.

')) PEM : Pays développés à économie de marché

')) PSEOA : Pays socialistes d'Europe orientale et d'Asie.

2.2. Expérience acquise lors de la visite sur place

Le fonctionnement de l'industrie textile dans les pays visités

2.2.1. Les Gouvernements des pays visités ont manifesté beaucoup d'intérêt pour cette étude et ont offert leur collaboration pour nous procurer les données nécessaires.

En général, les industriels étaient eux aussi intéressés et l'information concernant l'industrie locale a été mise à notre disposition sans grands problèmes. Au Sénégal et au Zaïre, il n'a pas été possible dans certains cas de visiter des entreprises qui avaient pourtant fourni des informations. Dans quelques cas, les informations ont été fournies par les entreprises à condition que les données individuelles ne soient pas publiées.

2.2.2. Dans tous les pays visités, la politique du Gouvernement est orientée vers la promotion de l'industrie locale. Deux aspects importants de cette politique industrielle ont retenu notre attention.

Le code des investissements

Il existe un code d'investissement dans chacun de ces pays, avec des avantages souvent accordés spécialement pour l'entreprise en question. Diverses mesures d'aide y sont définies et notamment :

- la diminution ou l'exonération de droits à l'importation pour les matières premières et les machines
- l'exemption - entière ou partielle - du paiement d'impôts sur les bénéfices, éventuellement remplacé par une taxe unique fort peu élevée ; il n'y a pas non plus de taxe à l'exportation sur les articles textiles
- le transfert libre ou partiellement libre des charges d'intérêt et des bénéfices
- la possibilité d'utiliser des cadres européens et de les rémunérer de manière adéquate. Dans quelques pays, des lois pour l'africanisation des cadres existent ou sont en cours de préparation.

Les droits de douane

En plus de l'exonération des droits à l'importation citée ci-avant, les Gouvernements protègent leurs industries textiles de la concurrence en prélevant des droits à l'importation et d'autres droits élevés sur les produits étrangers.

2.2.3. La plus grande partie de la production de l'industrie dans les pays visités se vend sur le marché local. Dans quelques cas, une partie de la production est exportée vers les pays voisins.

Un certain nombre d'entreprises a cependant commencé, sur une échelle modeste, à exporter vers l'Europe (Côte-d'Ivoire, Sénégal, Cameroun). Le fait de produire presque exclusivement pour un marché local - très protégé - a des conséquences pour le fonctionnement de l'industrie textile :

- Le niveau de la demande intérieure des pays associés, où l'agriculture est la source de revenus la plus importante, dépend de la récolte et de l'époque de celle-ci. Il en découle une utilisation partielle de la capacité de l'usine, ce qui influe défavorablement sur l'efficacité et la productivité. Cet effet est encore renforcé par le fait qu'il est à prévoir dans certains des pays visités, qu'un surplus de capacité par rapport à la demande intérieure de produits textiles apparaîtra d'ici quelques années ou existe déjà, comme au Sénégal ;

- Les défauts de qualité du produit fini sont tolérés plus facilement par le marché intérieur que par les marchés de l'Europe occidentale. Du point de vue de la politique économique d'une entreprise, il est logique d'adapter la maîtrise du processus et le contrôle de la qualité aux exigences des marchés pour lesquels on produit.

Une industrie textile future orientée vers l'exportation vers les marchés de l'Europe occidentale devra donc exiger une qualité supérieure et devra y adapter son organisation.

- La protection peut entraîner une baisse de la stimulation à satisfaire autant que possible les exigences du marché et à produire aussi économiquement que possible.

2.2.4. Les entreprises visitées sont en général équipées de façon assez moderne, c'est-à-dire avec des machines transformées à l'aide des acquisitions technologiques de la dernière décennie. Parmi les entreprises visitées plus anciennes, un programme de modernisation des machines technologiquement démodées est en cours.

2.2.5. En général, on peut constater dans les usines visitées que le nombre d'heures de travail par semaine diffère à peine de la situation existant en Europe (40 à 48 heures par semaine). Dans beaucoup d'entreprises, on travaille à 2 ou 3 équipes. Dans l'industrie de la confection, on travaille également souvent à 2 équipes.

Le nombre d'heures de travail par ouvrier et par an et le nombre d'heures de machines par an sont presque égales à la situation en Europe. En tout cas, pour autant qu'on puisse le constater, il n'y a pas encore de tendance à porter le nombre d'heures de travail par an et le nombre d'heures de machines au niveau de Formose ou de Hong Kong, où le nombre d'heures par homme et par se situe à un niveau de 40 % à 50 % plus élevé que celui des usines visitées et où le nombre d'heures d'utilisation des machines est de 30 % plus élevé.

2.2.6. Les prix payés pour les matières premières et les pièces de rechange varient beaucoup d'un pays à l'autre.

A côté de la situation géographique d'un pays, la politique gouvernementale joue ici également un grand rôle.

3. LE MODELE

3.0. Méthode de travail

En partant du problème posé, c'est-à-dire "l'étude des possibilités de créer une industrie textile exportatrice vers la CEE dans les EAMA", nous avons constaté que ces possibilités sont fonction de la compétitivité de l'industrie textile des EAMA par rapport à l'industrie textile de la CEE. En partant du fait que la compétitivité de deux unités industrielles peut se mesurer en comparant les prix de revient respectifs pour un même produit, le modèle de calcul a été conçu de façon à permettre de calculer ces prix de revient pour un certain nombre de possibilités alternatives.

En introduisant ces possibilités alternatives comme paramètres dans le modèle, on obtient différents prix de revient, qu'on peut comparer avec les prix de revient correspondants européens, ce qui permet d'évaluer la compétitivité. Ces facteurs ou paramètres sont :

- le pays
- le produit
- la taille de l'entreprise
- l'équipement.

Dans ce chapitre sera d'abord discutée l'influence de ces paramètres sur le prix de revient afin de déterminer des possibilités alternatives bien précises. D'autres facteurs qui exercent une influence sensible sur le prix de revient et les investissements sont :

- l'infrastructure
- les aspects propres à l'entreprise comme l'organisation commerciale et la présence de services hautement spécialisés.

Etant donné qu'une évaluation exacte de l'influence de ces facteurs, quoique importante, sort du cadre de cette étude, leurs incidences n'ont pas été considérées.

Par contre, les considérations reprises dans ce chapitre ont mené à un choix dont on a tenu compte dans les calculs.

Ensuite, le chapitre est consacré au traitement des éléments constitutifs du prix de revient et des investissements.

3.1. Les possibilités alternatives

On reprend ici quelques considérations concernant les paramètres, à savoir : pays, produits, taille de l'entreprise, volume de production et équipement.

Ces considérations aboutissent dans le choix d'un nombre restreint de variables pour chaque paramètre.

3.1.1. Les Pays

Il a été décidé de considérer, dans cette première étude, un nombre restreint d'EAMA. Onze pays ont été retenus : la Côte-d'Ivoire, le Cameroun, Madagascar, le Sénégal, le Zaïre, la Haute-Volta, le Burundi, la République Populaire du Congo, le Mali, le Tchad et le Togo. Ces onze pays ne sont manifestement pas identiques du point de vue des industries textiles : les cinq premiers disposent déjà d'une expérience relativement grande dans le domaine et disposent d'une infrastructure industrielle et économique développée. De ce fait, ces cinq pays ont été groupés dans un même groupe (groupe I), pour lequel la Côte-d'Ivoire a été choisie comme pays représentatif.

Les autres pays, à savoir, la Haute-Volta, le Burundi, la République Populaire du Congo, le Mali, le Tchad et le Togo, qui ont une expérience et une infrastructure moins développées, constituent le Groupe II, pour lequel la Haute-Volta a été considérée comme représentative.

Enfin, en raison de la grande complexité de l'industrie de la CEE, des données ont été recueillies pour permettre la comparaison des prix de revient des Groupes I et II avec ceux d'une "industrie CEE" de différents niveaux de productivité (Europe I, II et III).

Le modèle Europe II se rapporte à une entreprise dont l'efficacité peut être considérée comme étant bonne. Le modèle Europe III représente une entreprise de la même taille dont l'efficacité est de 15 % inférieure. Les résultats de ces modèles constituent pour ainsi dire "les deux dents" de la fourchette des prix de revient possibles en Europe.

La "troisième dent" ou le modèle Europe I, représente une usine qui, suivant les conceptions européennes, est de grandes dimensions et qui est dotée d'un équipement moderne.

3.1.2. Le choix des produits

Le choix des produits à retenir pour les calculs des prix de revient et des investissements est basé, d'une part, sur les résultats de l'étude des possibilités d'écoulement de ces produits sur le marché de la CEE (étude du Professeur J. De Bandt), d'autre part, sur quelques considérations techniques concernant :

- La conception du produit
- La qualité du produit
- Les disponibilités de matières premières
- Les expériences locales.

3.1.2.1. La conception du produit

La conception du produit comporte toutes les particularités choisies par le dessinateur : type de fibre utilisée, finesse du tissu, dessin, couleur, modèle, etc. Pour que le produit puisse être vendu, sa conception doit correspondre aux exigences des consommateurs (dans ce cas, les consommateurs sont Européens).

D'une manière générale, on peut dire que les attitudes des consommateurs européens se caractérisent par une grande variété (selon les pays, les âges, etc.) qui se manifeste au cours du temps dans le phénomène de la mode ou dans une évolution des besoins.

En conséquence, une entreprise qui veut s'adapter à la mode doit avoir une grande flexibilité tant au niveau de l'organisation générale que de l'organisation du cycle de production. L'acquisition et le maintien de cette flexibilité peuvent coûter cher.

3.1.2.2. La qualité du produit fini

Cette qualité dépend en particulier de la qualité des matières premières, de la maîtrise du processus de fabrication, du soin apporté au transport du produit fini.

Les produits défectueux (tissu mal imprimé, mauvaise finition en confection, etc.) se rangent dans les catégories dites "deuxième choix" ou "déchets".

En Europe, la tolérance en matière de défauts est établie principalement par l'intermédiaire entre le producteur et le consommateur et dans une moindre mesure, par le consommateur lui-même. Ce dernier est en général moins tolérant que le consommateur africain (sauf le consommateur africain jouissant d'un revenu élevé).

En outre, cette tolérance n'est pas uniforme selon les produits.

Ainsi, par exemple, dans le secteur du vêtement, les exigences de qualité sont moins fortes pour les sous-vêtements que pour les vêtements de dessus ; pour ces derniers, les exigences sont plus élevées pour les tenues de ville que pour les tenues de travail ou de loisir. De même, le secteur "linge de maison" est moins exigeant que celui des vêtements plus coûteux.

La tolérance du client européen détermine donc si un produit est considéré comme premier ou deuxième choix ou comme déchet. Un produit qui serait considéré comme deuxième choix pourrait néanmoins être écoulé en Europe moyennant une baisse de prix pouvant aller jusqu'à 50 %.

3.1.2.3. Les matières premières dans les EAMA

Dans la sélection des produits faite par le Professeur De Bandt sur la base des données du marché, il y a principalement des produits en coton. Les fibres dures comme le jute et le sisal ne font pas partie de cette sélection. Dans aucun des pays visités, la laine n'est disponible dans des quantités qui rendent possible une application industrielle.

Aussi, l'attention est-elle concentrée dans notre étude sur le coton cultivé dans ces pays,

Tous les EAMA visités - sauf la République Populaire du Congo - cultivent le coton et en produisent actuellement une quantité suffisante pour répondre aux besoins actuels de la consommation locale. Certains pays (voir tableau page 14) disposent encore d'une marge pour répondre à un accroissement de la production. Différentes organisations - CFDT, Cogerco, Cotonfran, par exemple - s'efforcent d'améliorer les variétés de coton, les méthodes de culture et de récolte. De ce fait, la production de coton a fortement augmenté au cours des dernières années et les apports, tant au point de vue quantitatif que qualitatif, sont devenus plus réguliers (cf. tableau page 14).

Les renseignements recueillis sur les qualités du coton africain - solidité, longueur, finesse, etc., de la fibre - permettent d'indiquer grossièrement les types de produits finis que l'on peut en tirer. Il en résulte qu'un entrepreneur qui utilise du coton africain est limité quant au choix des produits finis.

PRODUCTION DU COTON-FIBRE

(1000 t)

Pays	Production				Consommation locale (estimation)
	'67/'68	'68/'69	'69/'70	'70/'71	1971
Burundi	2	2	3	3,4	1 (plan)
Cameroun	18	25	34	14	2.2 - 2.5
Rép. Pop. du Cong	-	-	-	-	0.8 - 1.0
Côte-d'Ivoire	13	17	13	11	5
Haute-Volta	6	11	13	9	1
Madagascar	3	4	6	7	6 - 7
Mali	11	15	16	20	0,8
Sénégal	1,5	4	4	4	4
Tchad	38	55	43	37	1 - 1.5
Togo	4	2	2	2	0,7
Zaïre	9	16	20	17,5	

3.1.2.4. Les produits retenus

a) En fonction des considérations faites au point 3.1.2.1., 2, 3, les produits choisis devraient avoir les caractéristiques générales suivantes :

- ils peuvent être en grande partie fabriqués avec des matières produites localement, en particulier avec du coton ;
- ils sont peu sensibles aux erreurs qui se produisent dans le processus de fabrication : limitation des défauts ;
- ils s'articulent en un assortiment limité : limitation des variations et maîtrise plus facile du processus de production ;
- ils peuvent également satisfaire le marché intérieur : écoulement des produits de deuxième choix.

b) Les produits choisis et utilisés pour les calculs des prix de revient et des investissements sont les suivants :

i) Usine textile (filature, tissage, finition)

Un type "moyen fin" de tissage a été choisi pour les modèles de calcul. La comparaison des prix de revient pour ce type de tissage est représentative pour :

- les tissus pour vêtements de loisir ou de travail ;
- le linge de maison, tels les draps de lit et certains genres de linge de table ;
- certains types de rideaux unis ;
- certains types de tissus techniques, notamment pour des besoins de garniture ("coating").

Les modèles pour l'usine de textile se composent de modèles d'une filature (représentatifs du prix de revient des fils), de modèles d'une section tissage (représentatifs du prix de revient du tissu écru en partant des fils produits dans la phase précédente) et de ceux d'une section de finition (le prix de revient correspondant à celui du tissu fini en partant du tissu écru de la phase précédente).

ii) Usines de confection

Deux produits ont été choisis dans le secteur du vêtement ; il s'agit de la chemise pour hommes, où le processus de mécanisation est déjà relativement avancé, et du pantalon, où le degré de mécanisation est moindre.

Toute une gamme de produits de confection existe entre ces deux extrêmes. Pour la confection des chemises, c'est le tissu importé qui constitue la matière première à cause des possibilités d'écoulement ; en ce qui concerne le modèle des pantalons, les calculs sont faits à partir du tissu provenant de l'industrie textile locale.

On a utilisé également le tissu local pour le modèle de l'usine de draps et de taies d'oreillers. Il s'agit d'ailleurs d'une confection très simple. Cette usine doit être conçue en tant que prolongement ou en tant que section d'une entreprise textile intégrée. Ce ne sera que de cette façon qu'il sera possible d'obtenir le bas niveau des frais généraux qui a été pris en compte.

iii) Usine de bonneterie

Le prix de revient du modèle linge de corps est également représentatif pour d'autres vêtements en coton, tels que pullovers et vêtements de sport simples. Les calculs sont basés sur une fibre importée, laquelle fournit un produit de coton de qualité moyenne. L'influence sur le prix de revient, en partant de la fibre de coton local, sera examinée au chapitre 4.

Les fibres sont filées sur place.

Ce choix ne doit pas être considéré comme limitatif, il offre cependant une possibilité valable de comparer les prix de revient entre l'Europe et l'Afrique.

3.1.3. La dimension de l'unité de production

3.1.3.1. Influence de la dimension sur les éléments du prix de revient (cf. annexe 4.2)

On indique brièvement ci-après l'influence des variations de la dimension de l'unité de production sur certaines variables du modèles de calcul du prix de revient.

a) Coûts du personnel exécutant

L'augmentation des frais de personnel n'est pas proportionnelle à l'accroissement de la capacité de production. Ceci s'explique par le fait que les fonctions spécialisées doivent également être exercées dans une petite entreprise, mais ne sont pas toujours utilisées à leur plein rendement.

En fait, les pertes provoquées par ce déséquilibre diminuent lors de l'extension de la capacité installée. Ce phénomène joue toutefois moins dans le cas de la confection.

b) Coûts du personnel de gestion (management) et know-how

L'accroissement de la capacité n'implique pas nécessairement une augmentation proportionnelle du nombre des cadres. De même, les frais du personnel spécialisé peuvent, dans le cas d'un accroissement de production, être répartis sur une quantité accrue.

c) Frais généraux

Les principaux éléments repris dans cette rubrique sont :

- assurance
- taxes locales (terrain, eau)
- frais de transport et voyage d'affaires
- frais de communication (téléphone, télex, courrier)
- fournitures de bureau
- assistance technique.

En plus, les frais généraux comprennent les dépenses en pièces de rechange pour la confection et la bonneterie. Pour l'usine textile, où ces dépenses sont plus importantes, elles ont été citées séparément.

En ce qui concerne l'influence de la capacité de production sur l'importance relative des frais généraux, l'on sait par expérience qu'elle est faible. L'accroissement des frais généraux sera en pratique proportionnel à celui de la capacité.

3.1.3.2. Influence de la dimension sur les éléments des investissements

On donne brièvement ci-après l'influence des variations de la dimension de l'unité de production sur certaines variables du modèle de calcul de l'investissement.

a) Investissement fixe

L'équilibre des capacités de production des différents types de machines est plus facile à atteindre dans le cas d'une grande usine. Ceci vaut surtout pour la finition. Pour la filature et le tissage, les investissements sont pratiquement proportionnels à la capacité de production. En effet, les dépenses d'investissement résultent essentiellement du nombre de machines installées.

b) Investissement variable (fonds de roulement)

En pratique, les économies d'investissement dans les stocks intermédiaires ne sont pas très importantes lors d'une augmentation de la capacité. Par contre, en confection, les effets de l'extension sont plus importants au niveau des stocks en raison d'un certain éventail dans l'assortiment des produits (différentes sortes de tissus, couleurs, modèles, mesures).

Pour une usine où l'assortiment est plus ou moins limité, comme dans le cas de nos modèles, un accroissement de la capacité de 100 % ne fera augmenter les stocks que de 80 %.

3.1.3.3. Choix des valeurs pour la dimension de l'unité de production

a) Pour l'usine textile, ce paramètre peut prendre trois "valeurs" possibles :

- la valeur "modèle de base" : elle correspond à la dimension minimum permettant d'atteindre un seuil de rentabilité. Cette dimension a été fixée à une capacité de 1.500 tonnes/an,

- la valeur "double modèle de base", correspondant à 3.000 tonnes/an,

- la valeur "quadruple modèle de base", correspondant à 6.000 tonnes/an.

b) Pour la confection et pour la bonneterie, les calculs sont basés sur une capacité correspondant au modèle de base et sur le double de cette capacité. Etant donné que les frais d'exploitation augmentent proportionnellement si l'on prend une capacité supérieure, les calculs n'ont pas été faits pour une troisième dimension.

Le tableau ci-dessous donne pour chaque produit les valeurs numériques de ces valeurs :

	Chemises pièces/an	Pantalons pièces/an	Bonneterie pièces/an
modèle de base	800.000	500.000	5.000.000
double modèle de base	1.600.000	1.000.000	10.000.000

c) Linge de maison : une extension de l'usine de draps et de taies d'oreillers, considérée en tant que prolongement de l'entreprise textile, n'apporte que de légères modifications dans les coûts unitaires. En conséquence, les calculs ne considèrent qu'une seule dimension correspondant à une capacité de 1.500 tonnes/an.

3.1.4. L'équipement

3.1.4.1. Considérations générales

Après plus d'un demi-siècle de quasi stagnation, la technologie textile a connu une évolution rapide au cours des années 1950 et 1960, en Europe et aux Etats-Unis.

De nos jours, la technologie évolue dans l'industrie textile dans deux directions principales : la première, concerne les machines conventionnelles, la seconde se rapporte aux machines les plus perfectionnées. De nombreuses phases intermédiaires existent entre ces directions principales.

L'application de nouvelles acquisitions dans la construction mécanique et l'utilisation de nouveaux matériaux ont permis de créer des machines dont la vitesse de production peut varier du double au quintuple par rapport aux machines de 1950 et dont les pertes provoquées par des perturbations de la production sont moins importantes.

Le processus de production est devenu moins "labour-intensive" et le niveau des défauts de qualité a baissé, par suite d'une réduction du niveau de perturbation et d'une rationalisation du transport (avant tout en augmentant les quantités transportées par unité de chargement). Un premier pas a été fait vers l'automatisation du métier à tisser : le changement automatique de cannettes.

Vers la fin des années 1950, des machines caractérisées par une technologie plus avancée ont été mises sur le marché. En filature, celle-ci s'est concrétisée avant tout par l'automatisation du transport.

Le métier à tisser sans navette fit son entrée dans le tissage, ce qui provoque une réduction importante dans l'intensité du travail du processus de tissage.

Les installations développées dans le finissage ont permis de diminuer le transport manuel intermédiaire et de régler automatiquement les variables du processus influençant principalement la couleur et la stabilité des dimensions du tissu. Les conséquences de ces changements sont qualitatives en ce sens qu'elles entraînent une plus grande régularité de la qualité et permettent de traiter des tissus plus complexes.

Par contre, l'automatisation et la mécanisation ne sont pas encore au point dans l'industrie de la confection. C'est l'industrie de la chemise qui enregistre pour l'instant les plus grands progrès. Un certain nombre de machines spéciales ont été mises sur le marché pour ce produit ; elles exécutent certaines opérations, telles le façonnage des cols et des manchettes, de manière automatique. Si ces machines économisent de la main-d'oeuvre, elles ont également une influence favorable sur le niveau des défauts de qualité.

3.1.4.2. Le choix de l'équipement

Compte tenu du produit que l'on souhaite fabriquer, certains facteurs exerceront une influence prépondérante sur le choix de l'équipement, et notamment :

- le risque de déviations dans le processus
- les frais d'entretien et de fabrication, le risque de détérioration
- les frais de personnel par unité produite
- les coûts d'acquisition par unité de capacité.

L'équipement qui a été choisi dans les modèles de base tient compte de ces facteurs et correspond à notre avis aux besoins réels d'une industrie exportatrice dans les EAMA.

En ce qui concerne une entreprise textile intégrée, elle ne peut satisfaire aux exigences du marché européen que si elle parvient à obtenir pour ses produits un pourcentage de défauts assez bas.

Ceci vaut à la fois pour la filature, le tissage et la finition. Ce niveau de défauts ne peut être obtenu que si l'on utilise un parc de machines auquel l'acquis technologique des années 50 a été appliqué et dont le niveau de perturbations est moins élevé que celui inhérent aux types antérieurs de machines.

Il faut donc considérer aussi bien des types de machines conventionnelles qu'avancées qui possèdent les acquisitions technologiques précitées').

') UNIDO report ID/WG 8/1 - Report of expert group meeting on the selection of textile machinery in the cotton industry.

En fait, les différences dans les coûts d'acquisition et dans les dépenses d'exploitation (tels que les frais de personnel, les dépenses d'entretien, les frais d'énergie) sont relativement minimales pour la gamme des différentes marques de machines conventionnelles produites par les fabricants européens, celles-ci ne différant pas fortement entre elles au point de vue technique.

Il faut autant que possible choisir les mêmes marques et les mêmes types de machines ; cela est important du point de vue de l'entretien et de la maîtrise du processus de fabrication. Ceci a été pris en considération lors de la conception des modèles de calcul.

Les calculs faits pour l'entreprise textile portent également sur les machines d'occasion et sur du matériel avancé.

Les machines les plus récentes, mais pas encore opérationnelles, telles que "open-end-spinning", les derniers types de métiers à tisser sans navette n'ont pas été considérés dans les modèles.

En confection, l'équipement conventionnel est encore relativement satisfaisant. Certains accessoires ne coûtent pas cher, mais influencent favorablement la productivité et la qualité. L'équipement conventionnel des modèles de base comprend ces accessoires.

L'influence de l'utilisation de machines avancées est mise en évidence pour la fabrication de chemises qui requièrent généralement une mécanisation assez poussée.

Quant à la bonneterie (sous-vêtement), elle n'a pas connu un développement technologique spectaculaire.

Le tableau suivant sert d'illustration quant au choix de l'équipement pour l'usine textile [cf. page 22]

EQUIPEMENT DE L'USINE TEXTILE (Modèle de base)

Type de machines	Nombre	Matériel	Observations
<u>Filature</u>			
Groupe de battage	1	Conventionnel	Frais par unité de capacité de même niveau environ que pour un équipement conventionnel
Cardes	15	"High speed"	
Etirages	10	Conventionnel	
Continus à filer gros	350	Conventionnel	
Continus à filer fin	7.800	Conventionnel	
<u>Tissage</u>			
Bobinoirs	270 broches	Conventionnel	Nécessaire pour un écoulement régulier du fil
Cannetières	110 broches	Semi-automatisées	
Ourdissoir	1	Conventionnel	
Encolleuse	1	Conventionnel	
Métiers à tisser	140 (large)	Changement de cannette automatique	
<u>Finissage</u>			
Préparation	1	Conventionnel	Nécessaire pour obtenir un teint égal et constant
Jiggers	10	Réglage de température automatique	
Vaporiseuse	1	Conventionnel	Nécessaire pour obtenir un finissage constant
Rame sécheuse	1	Réglage de température et de vitesse automat.	
Installation "Sanfor"	1	Conventionnel	Sert à l'obtention d'un tissu irrétrécissable
Divers : Atelier d'entretien, installation d'eau, chaudière, installation électrique.			

3.1.5. L'existence d'une infrastructure

L'existence d'une infrastructure industrielle et la possibilité de bénéficier de certaines facilités exercent une grande influence sur les aménagements qu'une entreprise est amenée à faire.

L'état de l'infrastructure existante détermine en partie le choix de la localisation. Il convient d'examiner à présent les facteurs déterminants pour les modèles de calcul.

3.1.5.1. L'approvisionnement en eau et en électricité

Ces facilités existent dans presque tous les ~~EAMA~~ visités ou peuvent être créées aisément à certains endroits. La régularité de ces approvisionnements peut se faire sans difficultés, à condition que l'on dispose d'une bonne organisation. Nous avons appliqué les prix unitaires constatés sur place.

3.1.5.2. Facilités de transport

Certains éléments influencent la durée et la régularité du transport ainsi que le montant de l'investissement en stocks.

Il s'agit principalement de :

- la longueur du trajet,
- le moyen de transport, l'état des routes et la fréquence du transport,
- le transit dans les ports.

Nous avons pu constater que les facilités de transport pour les usines visitées sont généralement suffisantes, aussi bien en ce qui concerne le transport de la matière première du producteur vers l'usine que le transport vers les ports de mer.

Il est cependant possible qu'un certain ralentissement survienne, soit à cause d'un manque d'organisation, soit pendant certaines saisons (pistes impraticables), ce qui doit être compensé par des stocks plus importants.

Le transport par voie aérienne peut, à la suite d'un gain de temps, engendrer une économie dans les frais provoqués par les stocks en cours de route. Ceci vaut particulièrement pour les localisations éloignées de l'Océan. Il arrive fréquemment que les tarifs du fret aérien Afrique-Europe se situent au-dessous du tarif normal, étant donné qu'au retour, les avions n'utilisent que partiellement leur capacité de transport. Ces possibilités de transport ne pouvant cependant pas être généralisées, nous n'en avons pas tenu compte dans le modèle de calcul.

3.1.5.3. La présence de facilités techniques

L'existence de plusieurs entreprises à un même endroit provoque fréquemment la création de différentes entreprises de services, telles que les ateliers de réparation qui se chargent des travaux d'entretien.

Toutefois, étant donné que les machines sont spécialisées aussi bien dans la filature et le tissage que dans la confection, la sous-traitance ne pourra porter que sur les bâtiments ou sur les installations générales. Eventuellement, un service technique central pourrait être créé, justifié par la standardisation de l'équipement, ce qui diminuerait les frais d'entretien. Dans le cadre de cette étude, nous n'avons pas tenu compte de cette possibilité.

La présence d'un ensemble de facilités influence d'ailleurs favorablement la possibilité d'attirer le personnel technique.

Enfin, l'approvisionnement en matières auxiliaires, en carburant et en matériel d'entretien, est facilité dans les centres industriels des pays visités par le fait que des stocks existent généralement chez les fournisseurs locaux, de sorte que l'approvisionnement en matières auxiliaires est facilité.

3.1.5.4. Le choix de la localisation

Lors de l'implantation d'une nouvelle industrie, on a, en principe, le choix entre :

- une région non industrialisée,
- une région possédant une certaine infrastructure industrielle,
- une région où l'infrastructure et l'industrie textile sont présentes.

Le lieu d'implantation a une nette influence sur les frais d'exploitation et les investissements.

On a choisi dans chaque pays :

- une infrastructure maximale,
- des frais de transport minimaux dans le cas où plusieurs lieux d'implantation peuvent être choisis.

3.1.6. Aspects propres à l'entreprise

L'organisation interne de l'entreprise peut influencer sensiblement le prix de revient de ses produits. Dans le cas d'une industrie textile orientée vers l'exportation, il faut surtout tenir compte de l'organisation commerciale.

L'écoulement en Europe des produits fabriqués en Afrique peut se faire de trois manières différentes :

1. La création d'une entreprise africaine autonome ayant sa propre organisation de vente,
2. La création d'une entreprise africaine autonome utilisant les canaux de distribution existants (par exemple, via des agents commerciaux),
3. La création d'une entreprise moins autonome et qui pourrait bénéficier des services et des relations de l'industrie textile européenne.

Nous avons, dans nos modèles de calcul, supposé que l'entreprise puisse utiliser les canaux de distribution existant en Europe.

3.2. Les éléments du prix de revient

Pour l'établissement du prix auquel un produit pourrait être rendu en Europe, on s'est basé sur un modèle de calcul qui considère les différents frais.

Ce modèle se présente comme suit :

1. Frais de personnel : comprenant
 - un personnel local
 - expatriés
2. Autres frais
 - matières auxiliaires
 - énergie
 - déchets et 2ème choix
 - pièces de rechange
 - frais généraux
 - amortissements
 - intérêts
3. Total (1 + 2) : prix de revient (sans matières premières)
4. Frais de
 - transport
 - vente en Europe
5. Total (3 + 4) : prix rendu en Europe (sans matières premières)
6. Matières premières
7. Total (5 + 6) : prix rendu en Europe

Le but de ce chapitre est d'examiner successivement les différents éléments de ce modèle et d'expliquer comment on a déterminé les valeurs respectives.

3.2.1. Généralités

Pour la comparaison des éléments du prix de revient, on s'est en général basé sur les prix par unité que l'on peut constater sur place.

Etant donné que cette étude se propose d'examiner les possibilités de créer dans les EAMA des industries textiles d'exportation, les frais de démarrage et les dépenses d'infrastructure n'ont pas été incorporés dans les dépenses normales d'exploitation, ni dans les calculs des investissements.

Ces frais de démarrage ont été établis séparément. En supposant que les investissements éventuels soient faits par des promoteurs privés, l'engagement de ces dépenses spéciales (frais de démarrage et d'infrastructure) ne sera possible que si ces coûts sont compensés, soit par une marge suffisante entre les revenus et les dépenses, soit par des subsides.

Il convient d'ailleurs de préciser que, même en Europe, des subsides sont accordés par l'Etat pour aider les entreprises à faire face aux dépenses d'infrastructure ou aux frais de démarrage, surtout lorsqu'il s'agit de promouvoir le développement de régions moins industrialisées.

En général, les coûts calculés reflètent le niveau au printemps 1971. Les frais des services publics (eau, électricité, etc.) et du transport peuvent en principe être négociés.

Un aspect important du niveau des frais est la productivité des machines et la productivité du travail.

Etant donné qu'il s'agit ici de possibilités futures, il n'était pas possible de mesurer cette productivité. On a, par conséquent, calculé les prix de revient dans les modèles à l'aide de chiffres de productivité qui sont fixés en tenant compte du niveau de formation du personnel et de l'expérience acquise pendant nos investigations sur place.

Etant donné que le niveau de productivité dépend de tant de facteurs, un niveau moyen pour tous les EAMA visités a été adopté (voir 3.2.2.2.).

Les modèles permettent de déterminer l'effet de la productivité pour différents types de machines et pour différentes dimensions d'entreprises.

Les résultats de ces calculs peuvent alors être comparés avec les résultats des usines européennes de niveau de productivité différent.

Sur la base de ces comparaisons, les possibilités des différents pays peuvent être évaluées. Le type de produit, le parc des machines, la taille de l'entreprise, etc., qui permettent l'établissement d'une industrie textile exportant vers le Marché commun, peuvent être définis.

Droits de douane

Dans l'ensemble des pays visités, les entreprises agréées peuvent bénéficier de l'exemption des droits d'entrée. Aussi, les calculs ont-ils été faits "hors droits de douane".

Taxe de transmission

Etant donné que la taxe sur chiffre d'affaires, payée par l'importateur grossiste, est intégralement déductible, quelle que soit l'origine du produit, cette taxe n'a aucune influence sur le prix de détail.

Impôts sur les bénéfices

L'impôt sur les bénéfices ne peut être évalué que si l'on peut établir le compte d'exploitation prévisionnel. Ceci ne sera possible que si l'on élabore un projet concret. Cet impôt n'intervient donc pas dans le calcul du prix de revient.

3.2.2. Personnel

La détermination de valeurs pour les frais de personnel est fondée sur les considérations suivantes :

3.2.2.1. L'embauche du personnel et les facilités de formation

Il convient de faire une différence entre :

- les ouvriers
- les contremaîtres et les techniciens spécialisés
- les cadres.

La main-d'oeuvre non spécialisée est disponible en abondance. On peut trouver partout des gens qui peuvent, après une brève formation, travailler comme ouvrier spécialisé dans une usine textile. Le problème est plus complexe en ce qui concerne les contremaîtres et les techniciens, étant donné l'absence d'écoles de formation tant pour l'industrie textile que pour l'industrie de la confection.

Certes, la formation dans les écoles techniques et l'expérience pratique dans une autre branche, permet de former des personnes qui sont appelées à exercer les fonctions de contremaître. A mesure que l'infrastructure et l'industrie textile se développent dans un pays donné, la formation des contremaîtres et des techniciens sera plus rapide et moins coûteuse.

Le recrutement de cadres supérieurs, en particulier le personnel administratif et celui des départements généraux, sera sans doute plus difficile. Il faudra s'efforcer d'attirer du personnel ayant une formation de base suffisante pour acquérir une spécialisation dans la pratique. Ici également, le coût de la formation diminuera à mesure que l'expérience industrielle s'accroît.

3.2.2.2. L'efficacité et la productivité

La productivité du travail, c'est-à-dire le nombre d'heures consacrées par les travailleurs par unité produite, dépend de trois facteurs principaux :

- le type d'équipement utilisé
- le management
- l'habileté et la compétence des ouvriers.

Des mesures de productivité ont été faites dans tous les pays visités. La productivité a été mesurée en comparant le nombre d'heures des ouvriers et le nombre d'heures d'occupation des machines par unité produite à un indice utilisé en Europe. L'indice européen est basé sur :

- un type de machine

La comparaison avec une entreprise africaine est faite au moyen d'un indice calculé à partir d'un type de machine identique à celui qui est utilisé par l'entreprise analysée ;

- un type de produit

L'élaboration de l'indice est faite à partir d'un genre de produits identiques à ceux existant dans l'entreprise visitée.

Ainsi, l'efficacité de l'organisation a pu être mesurée une fois que l'influence de la modernité de l'équipement et celle du genre de produits ont été éliminées.

Cette efficacité dépend du management, de l'habileté et de la compétence des travailleurs.

En principe, la qualité du management ainsi que l'habileté des ouvriers sont influençables. Même en Europe, on admet que les aptitudes des travailleurs de l'industrie textile diffèrent de pays à pays ou d'une région à l'autre.

Ces affirmations s'appuient sur des variations de productivité constatées dans les différentes régions.

Notre expérience dans le domaine de la productivité de l'industrie textile européenne nous permet cependant d'affirmer qu'une gestion efficace, jointe à un système de formation de haut niveau (et cela à tous les échelons de l'organisation interne), influencent davantage la productivité générale qu'une éventuelle différence entre l'aptitude ou le caractère particulier de la population locale.

Un éventail dans l'efficacité de travail a également été constaté en Afrique.

Etant donné, d'une part, que le management et la formation sont les principaux facteurs influençant la productivité et, d'autre part, que le management ainsi que la transmission des connaissances doivent encore être "importés" dans tous les pays visités, il est difficile de prétendre qu'une différence systématique existe au niveau de la productivité dans les E.A.I.A.

Il est certain que le développement de l'industrialisation, et en particulier de l'industrie textile, permettra de trouver progressivement sur place les cadres et techniciens nécessaires.

Les coûts du management et les frais de démarrage varient donc pour chaque pays suivant l'état de l'infrastructure et l'expérience de l'industrie textile.

L'existence de différences de niveau de formation entre l'Europe de l'Ouest et l'Afrique Centrale et les constatations faites sur place, nous ont amenés à adopter un niveau moyen d'efficacité inférieur à la norme européenne.

De ce fait, les modèles de calcul sont basés sur les niveaux d'efficacité suivants :

- efficacité du travail	80 % de la norme européenne
- efficacité des métiers à tisser	90 % de la norme européenne
- efficacité des autres machines (textiles et bonneterie)	100 % de la norme européenne
- efficacité des machines dans l'industrie de la confection	80 % de la norme européenne

Le rendement horaire des machines peut être aussi élevé qu'en Europe, à condition qu'une gestion et une formation efficaces existent dans l'entreprise. Il faut cependant faire une exception pour le tissage où, nulle part, même dans les entreprises bien gérées, un rendement supérieur à 90 % de la norme européenne n'a été constaté. Ceci s'explique par le fait que le rendement horaire d'un métier à tisser dépend essentiellement de la maîtrise du processus de fabrication (c'est-à-dire, du niveau des ruptures de fil).

3.2.2.3. Les coûts du personnel

En tenant compte de 3.2.1.1., 2, on a déterminé les éléments quantitatifs suivants pour les coûts du personnel.

a) Coût du personnel exécutant

En admettant l'hypothèse d'une efficacité égale, un effectif égal de personnel exécutant a été considéré pour les différents pays africains.

b) Coût du personnel expatrié

Il faudra recourir encore pendant un certain temps au personnel expatrié, étant donné que pour l'instant, il serait très difficile de trouver des chefs d'entreprise africains ayant déjà une solide expérience dans le domaine de l'industrie textile.

Usines de confection et de bonneterie

L'industrie de la confection existe déjà depuis longtemps en Côte-d'Ivoire, au Zaïre, au Sénégal, au Cameroun et à Madagascar. Nous estimons que les exigences du marché européen concernant les qualités demandent un nombre d'expatriés correspondant au tableau suivant :

<u>Usine de chemises</u>	<u>Usine de pantalons</u>	<u>Usine de sous-vêtements</u>
production 800.000 pièces/an	production 500.000 pièces/an	production 1 million de pièces/an
équipement conventionnel	équipement conventionnel	équipement conventionnel
1 directeur	1 directeur	1 directeur
2 chefs de service	2 chefs de service	3 chefs de service
3 contremaîtres/techniciens	2 - 3 contremaîtres/techniciens	5 contremaîtres/techniciens

Quant aux autres EAMA (Togo, République Populaire du Congo, Haute-Volta, Mali, Tchad et Burundi) où l'expérience de la confection et de la bonneterie est moindre, le nombre des cadres expatriés a été estimé ainsi :

	<u>Usine de chemises</u>	<u>Usine de pantalons</u>	<u>Usine de sous-vêtements</u>
Directeur	1	1	1
Chefs de service	2	2	4
Contremaîtres/techniciens	6	5	9

3.2.3. Matières premières

Les considérations suivantes ont été à la base du choix des matières premières (coton, tissu, etc.) prises en compte dans les calculs du prix de revient.

a) Les prix du coton

Le tableau 3.2.3.1. figurant à la page suivante indique les prix du coton avec des pays concernés, payés en Europe. Cette information est basée sur les données fournies par la CFDT, la Compagnie Cotonnière et la Société Commerciale Anversoise. Pour les calculs, les prix cités dans le tableau (CIF Europe), ont été diminués des frais de transport par terre et par mer et des frais d'assurance. La valeur absolue des prix du coton a été marquée par des changements considérables durant les années 1970 et 1971.

Pour les études de factibilité définitives, un prix du coton, valable à ce moment, doit être fixé. On choisira pour le calcul définitif le prix qui peut être atteint sur le marché mondial, moins les frais de transport et d'assurances vers l'Europe.

b) La qualité du coton

Le tableau 3.2.3.1. qui suit donne un aperçu des qualités les plus importantes du coton cultivé sur place (source CFDT, Compagnie Cotonnière et la Société Commerciale Anversoise).

Les qualités donnent une information quant aux possibilités d'utilisation en filature. Un examen détaillé ultérieur devra montrer pour quels types de fil ces espèces de coton conviennent. En plus des qualités citées dans le tableau, d'autres propriétés, comme la ténacité, la finesse, les impuretés et la longueur de la fibre, ont une importance.

Une partie importante de l'examen doit être consacrée à des essais pratiques de filature.

L'entreprise textile qui doit acheter exclusivement du coton local n'a pas les possibilités d'une entreprise achetant le coton dans le monde entier. Cette dernière peut, partant des exigences de fabrication et d'utilisation que pose le produit textile, faire un choix basé sur la

3.2.3.1. - CARACTERE ET PRIX DU COTON CULTIVE DANS LES LAMA VISITES (Base début 1971)

(Prix en Frs CFA du Kg-coton-fibre)

Pays	Type de Coton/Qualité	Production cotonnière x 1050 t. 1970/1971	Longueur de suite en inch	Classement	Presley (tenacité) x 1000	micronair (finesse)	Prix en FCFA le KG CIF Europe	Frais de transport et assurance	Prix à livraison (utilisés dans les modèles)
Cote d'Ivoire	1er et 2me Qual. Basse Qual.	10	1 ¹ / ₃₂ - 1 ¹ / ₁₆ 1 - 1 ¹ / ₃₂	BSH-SH SLH-LH	70-80	3,6-4,0	182-175 160-170	13	162-169 147-157
Togo	Allen 1er + 2me Qual. Hono 1er + 2me Qual.	2	1 ¹ / ₃₂ 1 - 1 ¹ / ₃₂	BSH-SH SLH	82 71	3,6-4,0 4,3-4,6	177 168	13	164 155
Zaire	Stonville 1er Qual. B 49 1er Qual. B 50 1er Qual. MC 8 1er Qual. T221 1er Qual. Divers types Basse Qual.	8	1 - 1 ¹ / ₁₆ 1 ¹ / ₃₂ - 1 ¹ / ₁₆ 1 ¹ / ₃₂ - 1 ³ / ₃₂ 1 ¹ / ₃₂ - 1 ¹ / ₁₆ 1 ³ / ₃₂ - 1 ⁵ / ₃₂ 1 - 1 ¹ / ₃₂	SH -SLH SH -BGM GH -BGM SN -BGM BSH-BGM SULH	75 74-78 82-85 80 80-82 70-75	3,8-4,2 3,4-4,0 3,9-4,3 3,6-3,8 3,2-3,5 2,8-3,2	175 178 178 175 180 145	15	160 163 163 160 165 130
M-Volta	1er + 2me Qual. Basse Qualité	8	1 - 1 ¹ / ₃₂ 3 ¹ / ₃₂ - 1	SH -M SULH-LH	86-89	4,2-4,6	179-175 145-155	14	161-165
Mali	1er et 2me Qual. Basse Qualité	18	1 ¹ / ₃₂ - 1 ¹ / ₁₆ 1 - 1 ¹ / ₃₂	SH -M SULH-LH	83-86	4,0-4,4	182-177 160-166	14	163-168 146-152
Sénégal	Divers Types 1e Qual.	4	1 - 1 ¹ / ₁₆	SSH-SH	83-86	4,4-4,7	191	11	170
Tchad	1er + 2me Qual. Basse Qual.	34	1 ¹ / ₃₂ - 1 ¹ / ₁₆ 1	BSH-SH SULH	80-90	4,0-4,6	184-176 155-165	40	136-144 115-125
Gameroun	Divers types 1er Qual. Basse Qual.	13	1 - 1 ¹ / ₁₆ 3 ¹ / ₃₂ - 1	BSH-SH SULH-LH	81-86	4,9-4,6	178	12	166 143-153
Burundi	T221 1er Qual. 2me Qual.	3	1 ³ / ₃₂ - 1 ⁵ / ₃₂ 1 - 1 ¹ / ₃₂	BSH-BGM SULH	78-83 75	3,3-3,8 2,8-3,2	180 145	25 25	155 120
Madagascar	Accala 1e Qual.	1 ¹ / ₃₂ - 1 ¹ / ₁₆	SH	90-100	2,7	195	16	179

qualité et le prix du coton, et ainsi influencer dans une large mesure les coûts de la matière première utilisée. Le choix définitif de la matière première dépend de facteurs différents, et notamment de son prix, de sa qualité, des avantages, voire des inconvénients de l'utilisation de matières locales ou importées, et de l'influence dans l'économie du pays en question. Pour les données de base de nos calculs, il a été admis que le coton local convient à la fabrication des produits choisis par l'usine textile.

On a choisi les fibres importées pour la bonneterie où le "micronaire" est l'un des facteurs déterminants pour le coton à utiliser (au moins 4,5, ce qui n'est pas atteint par une grande partie du coton cultivé localement).

3.2.3.2. Les tissus

Pour les chemises, les calculs ont été basés sur du tissu importé : une grande partie du tissu utilisé à cette fin est composé de fils de coton extrêmement fins ou d'un mélange coton/polyester ou totalement synthétique.

3.2.3.3. Fils et tissus produits localement

Les prix de revient de ces produits correspondent aux prix "ex usine", tels qu'ils se dégagent des calculs pour chaque pays. Les prix de revient calculés dans les modèles de base ont servi chaque fois de point de départ. Il faut cependant faire une exception pour les modèles de confection de pantalons et de bonneterie "grande taille équipement avancé", où on s'est basé sur les prix les plus bas des matières premières locales.

3.2.3.4. Fibres et tissus importés

Un même niveau de prix FOB (pour l'Afrique et l'Europe) a été considéré pour les pays côtiers tant pour la fibre importée (destinée à la bonneterie) que pour le tissu importé (destiné aux chemises).

3.2.4. Matières auxiliaires

Etant donné qu'il s'agit principalement de produits chimiques, matières colorantes, fournitures et matériel d'emballages, la différence de prix entre l'Europe et l'Afrique dépend en grande partie des frais de transport. Par conséquent, une estimation des prix par pays était possible.

3.2.5. Energie et eau

Ces facilités existent dans presque tous les EAMA visités ou peuvent être créées aisément à certains endroits. La régularité de ces approvisionnements peut se faire sans difficultés du moment que l'on se trouve en présence d'une bonne organisation. Nous avons appliqué les prix unitaires, constatés sur place.

3.2.6. Déchets et deuxième choix

Certains produits, présentant trop de défauts pour pouvoir être écoulés en Europe comme premier choix, seront considérés comme deuxième choix ou même déchets.

Au cas où cette appréciation se fait à l'usine même, il existe la possibilité de vendre les produits de deuxième choix et les déchets sur le marché local. Pour le deuxième choix, il n'y aura pas de pertes, tandis que le déchet sera vendu à 50 % du prix de revient. Par contre, pour les articles envoyés en Europe, il y aura une forte réduction pour le deuxième choix et une perte totale pour le déchet. Pour chaque produit, il était nécessaire d'estimer les différents pourcentages (voir annexes) et donc, les pertes que l'on peut y associer.

3.2.7. Frais généraux

L'estimation du niveau des frais généraux ne peut être qu'arbitraire dans un projet qui ne s'est pas encore concrétisé. Les frais généraux se composent principalement des éléments suivants :

- taxes locales (foncier, eau),
- assurances,
- frais de transport locaux et voyages d'affaires,
- frais de communication (téléphone, télex, courrier),
- fournitures de bureau,
- assistance technique (assistance fournie par des conseillers extérieurs).

Les frais généraux d'une entreprise textile européenne ont été estimés arbitrairement à 4 % du chiffre d'affaires. Ce pourcentage est valable avant tout lorsqu'il s'agit de fabrications relativement simples.

Les frais généraux calculés pour les différents EAMA sont majorés de 15 à 30 % par rapport au taux adopté pour l'Europe. Le coût de l'assistance technique (il s'agit en particulier de l'introduction des techniques et méthodes appliquées en Europe) a été estimé de 0,5 à 1 %.

Les pourcentages suivants ont été adoptés pour l'industrie textile :

- 5 % du chiffre d'affaires en Europe pour les pays appartenant au Groupe I,
- 6 % du chiffre d'affaires en Europe pour les pays appartenant au Groupe II.

En ce qui concerne la confection et la bonneterie, les frais généraux (qui comprennent également la consommation de pièces détachées et de matières consommables) ont été estimés en Europe à 2,5 % du chiffre d'affaires.

Le coût de l'assistance technique, laquelle comprend également la transmission de connaissances sur l'art de créer de nouveaux produits, est évalué à 0,5 %, tandis que le pourcentage global des frais généraux en Afrique se situe respectivement à 3,5 % et 4 %.

3.2.8. Pièces de rechange

La consommation en pièces de rechange dépend, pour un même équipement, de l'efficacité de l'entretien et de la manière dont on utilise l'équipement, donc de la formation du personnel.

En considérant ces facteurs, il est possible d'estimer la consommation en pièces de rechange comme une relation avec celle de l'Europe.

Etant donné que les pièces doivent être importées de l'Europe, il est également possible d'estimer leur prix et donc les frais provoqués par ce poste.

3.2.9. Amortissement

Les amortissements ont été déterminés en tenant compte de la période d'utilisation probable de l'équipement ou de l'investissement.

3.2.10. Intérêts

Le taux d'intérêts accordé par les Banques de Développement (ou autres organismes de développement) aux sociétés agréées varie en fonction des circonstances particulières de chaque pays. Il peut atteindre 6 à 7 %. En fait, le taux d'intérêt ne peut être déterminé de manière exacte que si l'on se trouve devant un projet concret. Nous avons arbitrairement adopté pour les calculs $4\frac{1}{2}$ % pour l'Afrique et 8 % pour l'Europe.

3.2.11. Frais de transport

Les frais de transport ont été calculés pour chaque pays séparément et pour chaque produit fini par tonne et pour un transport à partir de l'usine jusqu'au port maritime en Europe.

Les frais d'assurance sont incorporés dans les calculs. Un tableau récapitulatif est repris en annexe M1-2.

3.2.12. Frais de vente en Europe

Comme nous l'avons déjà cité au paragraphe 3.1.6.1., nous avons supposé dans nos modèles de calcul que l'entreprise puisse utiliser les canaux de distribution existants en Europe

3.3. Investissements en actifs fixes

Ainsi qu'il a été fait pour le prix de revient, les investissements nécessaires sont calculés à partir d'un modèle de calcul qui tient compte des investissements fixes et variables, des frais de démarrage et, éventuellement, des subventions accordées.

Le modèle de calcul prend donc la forme suivante :

Investissement

1. Investissement fixe :
 - 1.1. coût du terrain
 - 1.2. coût des bâtiments
 - 1.3. coût de l'équipement, montage et pièces de rechange y compris
2. Investissement variable : fonds de roulement en stocks
 - 2.1. en matière première
 - 2.2. en produits en cours d'achèvement
 - 2.3. en produits finis
 - 2.4. en produits auxiliaires et combustibles
3. Frais de démarrage :
 - 3.1. coût de la formation
 - 3.2. pertes de mise en marche (2ème choix et manque de production)
 - 3.3. autres frais d'implantation
4. Subventions éventuelles à déduire.

Nous examinerons dans ce chapitre les différents éléments du modèle.

3.3.1. Terrains

Dans la plupart des EAMA, l'investisseur bénéficie, lors de l'implantation d'une entreprise nouvelle, de la gratuité du terrain. En plus, nous avons assumé dans nos calculs que les autres frais d'infrastructure sont également pris en charge par le pays.

3.3.2. Bâtiments

La maîtrise du processus de fabrication dans l'industrie du coton exige de bonnes conditions climatiques.

Ainsi, par exemple, l'humidité exerce une certaine influence sur le niveau de rupture et, par conséquent, sur la productivité et la qualité de la production.

La filature et le tissage exigent des conditions climatiques différentes. Le degré d'humidité doit se situer approximativement à 40-50 % en filature, tandis qu'il doit normalement atteindre 70 à 80 % dans le tissage et dans le tricotage.

Ceci impose certaines conditions à la construction des bâtiments de l'usine.

Le coût d'un bâtiment destiné à la finition est presque aussi élevé que celui de la filature ou du tissage, étant donné l'importance des dépenses d'équipement en matière de force motrice, vapeur, eau et égouts.

Les autres bâtiments d'une usine textile, tels que les magasins et les dépôts, sont, dans l'ensemble, plus simples. Si le stockage des produits exige pour certains bâtiments des conditions de climatisation parfaites, l'humidité et la température ont par contre peu d'importance dans d'autres bâtiments.

L'industrie de la confection se contente souvent de bâtiments plus légers que ceux exigés par l'industrie textile ou l'industrie de la bonneterie.

Les prix des bâtiments figurent à l'annexe M1-3 et correspondent aux prix qui nous ont été communiqués sur place par les constructeurs et industriels.

3.3.3. Machines

On a mentionné au chapitre 3.1.4. que l'équipement choisi pour les calculs de base correspond aux besoins réels d'une industrie exportatrice dans les EAMA.

Le coût de l'équipement d'une usine textile en Afrique est forcément plus élevé que celui d'une entreprise identique en Europe. Ceci s'explique par différents facteurs, tels que :

- des frais de transport plus élevés,
- des frais de montage plus élevés (envoi de monteurs spécialisés),
- une plus grande dépense pour le matériel auxiliaire (matériel électrique, matériaux de construction, etc.).

Ces différents éléments ont été pris en considération lors des calculs. De même, les investissements pour une usine de confection sont plus élevés en Afrique qu'en Europe.

3.3.4. Investissements en fonds de roulement

Les quantités exprimées en mois de production par phase productive et par type d'entreprise figurent à l'annexe M1-5.

Considérations et explications concernant les stocks calculés

Matières premières

Fibre de coton

La campagne cotonnière se déroule sur quelques mois. De ce fait, un stock de fibres de coton existe pratiquement pendant toute l'année. Les conventions existant entre les producteurs de coton et les consommateurs déterminent les lieux de stockage. Généralement, les stocks varient entre 1 et 4 mois, aussi bien en Europe qu'en Afrique. Nous avons pris dans nos calculs un niveau de stock de trois mois.

Fils

Il suffit de prévoir seulement un mois de stock pour les fils produits localement, à condition qu'on dispose d'un contact régulier entre le fournisseur et l'acheteur et que le transport ne se heurte pas à de sérieux obstacles.

Tissus

Un lot de toile d'une même spécification (type de tissu, dessin, couleur, ect.) qui est normalement achevé sous forme de lot dans l'industrie textile, est utilisé dans la confection pour la fabrication de plusieurs séries (par exemple, pour plusieurs modèles de vêtements). Aussi, l'industrie de la confection doit-elle pouvoir compter sur un stock moyen de deux mois.

En raison des incertitudes pour le transport Europe-Afrique, il est plus prudent de baser les calculs sur un stock de quatre à sept mois (y compris les stocks en route) pour la toile importée.

On peut admettre que le coût du stockage compensera largement les pertes qui devraient découler d'une rupture de fabrication. On n'a pas tenu compte des crédits fournisseurs lors du calcul des investissements dans les stocks.

Produits semi-finis

On s'est basé, tant pour l'Europe que pour l'Afrique, sur les quantités minima de stocks intermédiaires requis pour une entreprise dont l'assortiment est limité et dont la production peut être contrôlée aisément.

Produits finis

Il s'agit, d'une part, des produits prêts à être expédiés aux clients et, d'autre part, des produits qui ne sont pas encore vendus. Un stock d'un mois est suffisant, surtout lorsqu'il s'agit d'articles standards.

Produits finis en route

La durée du transport vers l'Europe a été estimée pour les différents EAMA comme suit :

- ports d'Abidjan et de Dakar : 1 mois pour l'attente sur les quais et le voyage par bateau ;
2 semaines pour le dédouanement, le transport et la livraison en Europe.
- autres ports de la côte occidentale de l'Afrique : une semaine de plus que pour Abidjan et Dakar.
- chemin de fer de Kinshasa à Matadi : environ 2 semaines.
- transport de Brazzaville à Pointe Noire : environ une semaine.

transport des produits de la
Haute-Volta et du Mali vers
Abidjan ou Dakar : 1 semaine.

Fort Archambault - Douala
(ou à Pointe-Noire) : environ un mois/un mois et demi.

Bujumbura - Dar Es-Salaam : un peu plus d'un mois.

Le transport à partir de Madagascar vers l'Europe peut être décomposé
ainsi : 1 semaine de Tananarive vers le port maritime
2 mois pour le voyage par bateau (y compris le délai d'attente
au quai).

Débiteurs

On n'a pas tenu compte des débiteurs dans les calculs.

Matières auxiliaires

Il est courant de compter en Europe sur deux mois de stock de matières
auxiliaires.

Etant donné que la durée de stockage peut varier en Afrique selon
l'éloignement de la côte, nous avons adopté différentes durées de stockage :

- 3 mois pour les usines localisées à proximité d'un port maritime (Sénégal,
Côte-d'Ivoire) ;
- 4 mois pour les usines localisées au Congo, Zaïre, Haute-Volta, Mali et
Madagascar. Le mois de stockage supplémentaire s'explique par le
fait que les entreprises sont situées à plusieurs centaines de
kilomètres du port ;
- 4 mois pour le Togo et le Cameroun. Le service est moins régulier pour les
deux pays ;
- 6 mois pour le Tchad et le Burundi, principalement en raison de nombreuses
ruptures de charge.

Il importe de souligner que les frais de stockage demeurent inférieurs
aux dépenses qui résulteraient d'un arrêt de la fabrication.

Carburant

Ce qui a été dit à propos des matières chimiques vaut également pour le carburant. Le détail des quantités figure à l'annexe M1-5.

Pièces de rechange

Etant donné qu'il faut à tout moment disposer d'un stock de pièces de rechange, cet investissement en pièces détachées est compris dans l'investissement en équipement.

3.3.5. Frais de démarrage

Toute entreprise peut subir des variations importantes et connaître de ce fait des coûts additionnels importants. Concrètement, il peut s'agir d'une modification de la production (variation en nature ou en quantités, modification du processus de fabrication), d'une extension de l'usine ou encore d'une implantation d'une entreprise nouvelle.

Certaines mesures temporaires s'imposent si l'on veut atténuer l'indivision de ces coûts. Une organisation provisoire doit être mise en place en vue de :

- instruire les hommes à utiliser les nouvelles méthodes et les nouveaux équipements ;
- résoudre les problèmes qui découlent de situations inhabituelles ;
- introduire la discipline industrielle.

Etant donné que les personnes appelées à exécuter les opérations nouvelles doivent être préalablement formées, leur contribution à la production sera moins importante durant la période d'apprentissage. Des pertes de production seront donc inévitables malgré la formation dispensée. Il faudra tenir compte, d'une part, d'un manque de production pendant toute la période de démarrage et, d'autre part, d'un niveau de défauts de fabrication plus élevé, en raison d'une connaissance insuffisante des opérations nouvelles.

A l'heure actuelle, le niveau d'industrialisation dans les différents EAMA visités, et plus particulièrement la situation de l'industrie textile, ne permet pas encore de trouver des spécialistes africains expérimentés pouvant être dégagés de leur travail actuel pour se consacrer à un projet de démarrage. Il faudra donc recourir pendant quelque temps à des cadres et techniciens expatriés.

L'importance des frais de démarrage dépend principalement de trois facteurs :

- l'importance et la complexité de la production à obtenir,
- le "know-how" déjà existant dans l'entreprise,
- le niveau de formation des nouveaux collaborateurs.

La détermination précise des frais de démarrage n'est possible que si la situation existante ainsi que l'objectif du projet sont bien définis. Par conséquent, ces frais ne pourront être calculés que de manière approximative.

Une distinction a été faite entre les pays qui sont déjà relativement industrialisés et ceux qui le sont moins. Plusieurs éléments doivent être pris en considération pour le calcul des frais de démarrage.

Frais de personnel : frais des expatriés responsables de la formation et de la mise en route du projet ;
frais de formation des cadres et des techniciens africains ;
frais de formation des ouvriers.

Pertes de production ; celles-ci sont causées par :

- le manque de production durant la période de démarrage
- les défauts de fabrication durant cette période.

Les calculs des frais de démarrage figurent à l'annexe M1-6.

4. RESUME DES RESULTATS DES CALCULS

Introduction

Nous résumons les résultats des modèles de calcul dans ce chapitre. Les détails de ces modèles de calcul se trouvent dans le rapport annexe "Détails et explications des modèles de calcul". Lors de la discussion des possibilités en vue de l'implantation d'une industrie textile d'exportation vers l'Europe, les aspects suivants ont été mis en évidence pour chaque pays visité, en particulier, (voir paragraphes sous point 4.1.)

- la compétitivité au niveau du prix de revient, par rapport aux entreprises européennes
- l'investissement par poste de travail
- l'incidence des modifications possibles de certains facteurs et des éléments importants du prix de revient sur le prix de revient lui-même et la compétitivité, à savoir : le niveau d'efficacité, le coût des matières premières, l'augmentation des heures de machines par an, l'équipement en machines d'occasion, le taux d'intérêt, et les frais liés à l'infrastructure comme les coûts de l'énergie, de l'eau et des transports.

Lors de l'interprétation des chiffres, il faut tenir compte des points suivants :

1. Les coûts des matières premières, matières auxiliaires et de matières consommables, des biens immobiliers, des salaires et des services divers sont basés sur les niveaux constatés au début de 1971. Il est concevable que le niveau d'un certain nombre de ces frais soit changé, par exemple par suite d'une modification dans la politique gouvernementale ou par la création d'infrastructures nouvelles.

Pour des décisions futures, ces chiffres seront donc à vérifier.

2. Pour le calcul des prix de revient au moyen de modèles de calcul, nous sommes basés sur un niveau d'efficacité et sur un niveau de frais de gestion que nous estimons réalisables dans l'avenir dans les pays visités (voir chapitre 3.2.2.2.). L'influence du niveau d'efficacité sur le prix de revient a été mise en évidence par pays.

3. La compétitivité au sens économique par rapport au prix de revient européen est exprimée en indices. Comme base de ces indices, on a utilisé le prix de revient d'une entreprise européenne ayant un niveau d'efficacité normal, une taille équivalente et étant équipée du même matériel conventionnel que l'entreprise choisie pour les modèles de base africains. En même temps, il est possible de comparer les prix de revient africains avec une entreprise européenne ayant un niveau d'efficacité de 15 % inférieur, également équipée d'un matériel conventionnel, ainsi qu'avec le prix de revient d'une entreprise européenne de grande dimension et dotée d'un équipement moderne. La compétitivité par rapport au prix de revient européen n'aboutira pas automatiquement à un rendement au sens financier du mot. Ce rendement sera déterminé par le revenu dont le niveau dépend également de la concurrence sur le marché. Le prix du marché dépend également des offres sur le marché européen de la part des pays de l'Asie de l'Est et de l'Europe de l'Est.

Seule une étude du marché par sorte de produit et par secteur de marché peut fournir des précisions.

4.1. La compétitivité d'une entreprise textile exportatrice dans chacun des pays

Nous avons repris aux annexes 4.1.1. à 4.1.11. la récapitulation de la compétitivité sur base des prix de revient ainsi que les investissements des usines textiles pour chaque pays visité par rapport aux usines textiles européennes [cf. les pages 62 à 72].

Nous avons calculé et exprimé en indices, les différences de niveau du prix de revient entre les usines textiles dans les EAMA visités et les entreprises européennes.

Ces indices ont été repris dans le tableau 1. En plus, nous avons repris les prix de revient en indices pour les modèles européens dans une colonne séparée.

On trouve dans le tableau trois indices successifs :

1. La comparaison du modèle de base africain avec le modèle de base européen (II).
2. La comparaison d'une usine africaine de grande taille avec le modèle Europe III représentant une usine équipée d'une façon conventionnelle avec un niveau d'efficacité moins élevé.
3. La comparaison du prix de revient le plus bas en Afrique avec le prix de revient le plus bas en Europe.

Enfin, nous avons calculé l'influence sur le prix de revient d'une modification de plusieurs éléments du prix de revient, et notamment :

- a. Modification du niveau de l'efficacité du travail (Tableau 2)
- b. Augmentation du nombre d'heures-machines par année
- c. L'utilisation de machines de réemploi
- d. Modification du prix des matières premières (Tableau 3)
- e. Modification des frais d'énergie et eau
- f. Modification du niveau du taux d'intérêt (Tableau 4)
- g. Modification des frais de transport (Tableau 5).

[Pour le Tableau I, voir page 50]

a. Le niveau de l'efficacité de travail

L'influence d'une modification du niveau d'efficacité du travail sur le prix de revient a été reprise dans le tableau 2 [cf. page 51] (efficacité supérieure ou inférieure à celle du modèle de base). Nous avons assumé, pour le modèle de base, un niveau de 80 % par rapport au modèle de base européen II. Ni la taille de l'entreprise, ni le parc machines n'ont été modifiés.

L'influence sur le prix de revient a été calculée pour une efficacité de travail de 40 %, 60 % et 100 % par rapport au modèle européen II.

Les résultats de ces calculs ont été exprimés en pourcentages, qui indiquent l'augmentation ou la réduction des indices de compétitivité du tableau 1.

Type de produit	Pays	Europe													
		Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	I	II	III
Fil	1	+ 7	+ 7	+ 7	+ 1	+ 3	+ 1	+ 5	- / - 2	+ 5	- / - 1	+ 0	+ 95	+ 100	+ 106
	2	+ 17	+ 18	+ 17	+ 12	+ 14	+ 12	+ 15	+ 9	+ 15	+ 10	+ 10			
	3	+ 6	+ 7	+ 6	+ 1	+ 3	+ 1	+ 4	- / - 2	+ 4	- / - 1	+ 1			
Tissu écreu	1	+ 15	+ 16	+ 17	+ 9	+ 10	+ 9	+ 15	+ 6	+ 15	+ 8	+ 11			
	2	+ 29	+ 29	+ 31	+ 23	+ 24	+ 23	+ 29	+ 20	+ 29	+ 22	+ 25	+ 85	+ 100	+ 107
	3	+ 7	+ 7	+ 9	+ 1	+ 2	+ 1	+ 7	- / - 2	+ 7	+ 0	+ 3			
Tissu fini	1	+ 13	+ 14	+ 14	+ 7	+ 6	+ 6	+ 12	+ 2	+ 13	+ 5	+ 10			
	2	+ 26	+ 27	+ 27	+ 19	+ 19	+ 19	+ 25	+ 14	+ 26	+ 17	+ 23	+ 87	+ 100	+ 107
	3	+ 5	+ 5	+ 6	- / - 2	- / - 2	- / - 2	+ 4	- / - 7	+ 4	- / - 4	+ 2			
Chemises (tissu importé)	1	+ 4	+ 7	+ 6	- / - 1	+ 3	+ 4	+ 6	+ 0	+ 5	+ 1	+ 5			
	2	+ 8	+ 12	+ 10	+ 4	+ 8	+ 9	+ 10	+ 5	+ 9	+ 5	+ 9	+ 96	+ 100	+ 103
	3	+ 0	+ 5	+ 3	- / - 3	+ 1	+ 2	+ 3	- / - 2	+ 2	- / - 2	+ 2			
Pantalons (tissu local)	1	+ 16	+ 22	+ 24	+ 13	+ 17	+ 21	+ 20	+ 15	+ 19	+ 18	+ 20			
	2	+ 30	+ 36	+ 36	+ 27	+ 32	+ 34	+ 33	+ 30	+ 32	+ 32	+ 33	+ 92	+ 100	3) 108
	3	+ 14	+ 20	+ 20	+ 11	+ 16	+ 18	+ 17	+ 14	+ 17	+ 16	+ 17			
Bonneterie Fibre importée	1	+ 8	+ 12	+ 11	+ 2	+ 7	+ 9	+ 10	+ 0	+ 7	+ 3	+ 10			
	2	+ 16	+ 20	+ 22	+ 10	+ 15	+ 17	+ 17	+ 9	+ 15	+ 11	+ 18	+ 95	+ 100	+ 104
	3	+ 7	+ 11	+ 13	+ 1	+ 6	+ 8	+ 8	+ 0	+ 6	+ 2	+ 9			
Linge de maison (tissu local)	1	+ 16	+ 19	+ 17	+ 11	+ 11	+ 11	+ 15	+ 6	+ 15	+ 9	+ 14			
	2	+ 29	+ 32	+ 31	+ 24	+ 24	+ 24	+ 28	+ 19	+ 29	+ 22	+ 28	+ 87	+ 100	+ 108
	3	+ 8	+ 11	+ 10	+ 3	+ 3	+ 3	+ 7	- / - 2	+ 8	+ 1	+ 7			
1	Situation moyenne														
2	Avantage le plus grand														
3	Comparaison des prix de revient les plus bas en Afrique et en Europe														

Note: les chiffres indiquent la différence du prix de revient par rapport au modèle Europe II. Un chiffre positif (+) signifie que le prix est plus bas, négatif (- / -) veut dire que le prix est plus élevé.

L'INFLUENCE DE L'EFFICACITÉ DU TRAVAIL SUR LA COMPÉTITIVITÉ

Unité: pourcentage

TABEAU 2

Pays Type de produit	Effi- cacité en %	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Camé- roun	Burundi	Madagas- car
Tissu fin	40	-/- 13	-/- 7	-/- 8	-/- 8	-/- 6,5	-/- 4	-/- 10	-/- 7	-/- 10	-/- 5,5	-/- 9
	60	-/- 4,5	-/- 2,5	-/- 2,5	-/- 3	-/- 2	-/- 1,5	-/- 3,5	-/- 2,5	-/- 3,5	-/- 2	-/- 3
	100	+ 3,5	+ 2	+ 2	+ 2,5	+ 1,5	+ 1	+ 2,5	+ 2	+ 2,5	+ 1,5	+ 2,5
Cremises	40	-/- 14	-/- 6,5	-/- 8	-/- 10	-/- 6,5	-/- 4,5	-/- 12	-/- 6	-/- 12	-/- 5	-/- 8
	60	-/- 4,5	-/- 2	-/- 2,5	-/- 3,5	-/- 2	-/- 1,5	-/- 4	-/- 2	-/- 4	-/- 2	-/- 3
	100	+ 3,5	+ 1,5	+ 2	+ 2,5	+ 1,5	+ 1	+ 3	+ 1,5	+ 3	+ 1,5	+ 2
Pantalons	40	-/- 22	-/- 10	-/- 13	-/- 16	-/- 10	-/- 7	-/- 19	-/- 10	-/- 19	-/- 8	-/- 16
	60	-/- 7,5	-/- 3,5	-/- 4,5	-/- 5	-/- 3,5	-/- 2	-/- 6	-/- 3,5	-/- 6	-/- 2,5	-/- 5,5
	100	+ 5,5	+ 2,5	+ 3,5	+ 4	+ 2,5	+ 1	+ 5	+ 2,5	+ 5	+ 2	+ 4
Bonneterie	40	-/- 13	-/- 6	-/- 8	-/- 10	-/- 5,5	-/- 3,5	-/- 12	-/- 6	-/- 10	-/- 5	-/- 9,5
	60	-/- 4	-/- 2	-/- 2,5	-/- 3,5	-/- 2	-/- 1	-/- 4	-/- 2	-/- 3	-/- 1,5	-/- 3
	100	+ 3	+ 1,5	+ 2	+ 2,5	+ 1,5	+ 1	+ 3	+ 1,5	+ 2	+ 1	+ 2,5
Linge de maison	40	-/- 15	-/- 8	-/- 9	-/- 9	-/- 7,5	-/- 5	-/- 12	-/- 8	-/- 12	-/- 7,5	-/- 11
	60	-/- 5	-/- 2,5	-/- 3	-/- 3	-/- 2,5	-/- 1,5	-/- 4	-/- 2,5	-/- 4	-/- 2,5	-/- 4
	100	+ 4	+ 2	+ 2,5	+ 2,5	+ 2	+ 1	+ 3	+ 2	+ 3	+ 2	+ 3

b. Augmentation du nombre heures-machines par année

Dans les modèles de base, nous avons fixé le nombre d'heures-machines comme suit :

pour l'usine textile : 6000 heures/année

pour l'usine de confection : 2000 heures/année.

Une augmentation de ces nombres (pour un nombre d'heures-homme inchangé) jusque :

8000 par année pour l'usine textile

et 4000 par année pour l'usine de confection

signifie une réduction du prix de revient de $\pm 5\%$ pour le tissu fini
 $\pm 3\%$ pour les vêtements.

Les chiffres ont été arrondis ; les différences pour les différents pays sont faibles.

c. L'utilisation de machines de réemploi

L'influence de l'utilisation de machines de réemploi a été calculée pour les usines textiles. Ces calculs n'ont pas été faits pour la confection en raison de la durée de vie technique fort courte des machines.

La façon de calculer cette influence a été expliquée aux pages 28 et suivantes de l'annexe à ce rapport.

En résumé, nous pouvons affirmer que par l'utilisation de machines de réemploi, le prix de revient serait réduit de quelque 3 % dans tous les pays.

d. L'influence du prix des matières premières

Le prix du coton, utilisé dans les modèles de base, a été fixé sur base du prix du marché mondial moins les frais de transport et d'assurance à partir de l'usine d'égrenage en Afrique. L'influence sur le prix de revient des différents produits d'une modification de 10 % du prix du coton à payer par les usines africaines a été reprise dans le tableau 3 [cf. page 53]

L'INFLUENCE DU PRIX DES MATIERES PREMIERES SUR LA COMPETITIVITE

Unité: pourcentage

TABLEAU 3

(Chaque changement de 10% du prix des fibres de coton)

Type de produit	Pays	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Cameroun	Burundi	Madagascar
Fil		5	5	5	5	5	5	5	4	5	4,5	5
Tissu écru		3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	4
Tissu fini		3	3	3	3	3	3	3	2	3	2,5	3
Chemises (tissu importé)		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Pantalons (tissu local)		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Bonneterie		3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Linge de maison (tissu local)		2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2	2,5	2,5	2,5

Remarque

Le coton malgache est d'une autre catégorie de qualité (supérieure pour certaines utilisations) que celui des autres pays visités et, par conséquent, le niveau de prix en est aussi d'environ 8 à 10 % supérieur.

Pour avoir une idée précise de la différence systématique du prix de revient entre Madagascar et l'Europe - ce prix de revient doit être basé sur des produits de la même sorte - le prix des fibres utilisées dans le modèle de l'Europe doit aussi être augmenté de 10 %.

Cela augmente la compétitivité des produits de Madagascar par rapport aux prix de revient européens ainsi qu'il est indiqué dans le tableau 3.

e. L'influence de modifications des frais d'énergie et d'eau

Les frais d'énergie et d'eau utilisés dans les modèles sont ceux effectivement payés en 1971.

Une augmentation ou une réduction de ces prix de 10 % se traduirait par la modification suivante des prix de revient (chiffres arrondis) :

Côte-d'Ivoire	}	0,5
Togo		
Zaïre		
République Populaire du Congo	}	1
Haute-Volta		
Mali		
Sénégal		
Tchad		
Cameroun		
Burundi		
Madagascar		

f. L'influence du niveau du taux d'intérêt

Dans les modèles de base pour les EAMA, un taux d'intérêt de $4 \frac{1}{2} \%$ a été choisi.

Le tableau 4 [cf. page 56] indique l'influence sur les indices de compétitivité d'une variation de 1 % du taux d'intérêt. Les différences entre pays peuvent être attribuées aux différents niveaux des stocks par suite de situations géographiques différentes.

g. L'influence des frais de transport

Les frais de transport, utilisés dans les modèles de base, ont été établis à partir des frais effectivement payés lors de la visite aux pays concernés (printemps 1971).

Ces frais de transport sont souvent fonction de négociations sur place et de fluctuations dans les prix internationaux. Des augmentations ou réductions sont toujours possibles.

Afin de pouvoir évaluer l'influence des frais de transport sur le prix de revient, nous avons calculé l'influence d'une modification de 10 % dans les frais de transport de produits finis vers l'Europe.

Dans ce cas, les indices de compétitivité se modifient selon le tableau 5 [cf. page 57].

Les différences pour les pays résultent de la situation géographique des pays respectifs.

L'INFLUENCE DU CHANGEMENT DE FRAIS DE TRANSPORT VERS L'EUROPE (PRODUITS FINIS): CHANGEMENT 10%

TABLEAU 5

Unité: pourcentage

Type de produit	Pays	Côte d'Ivoire	Togo	Zaïre	Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Cameroun	Burundi	Madagascar
Fil		1	1,5	2	2	1,5	1,5	1	2,5	1,5	2	1,5
Tissu écru		1	1	1	1	1	1	1	1,5	1	1,5	1
Tissu fini		0,5	0,5	1	1	0,5	1	0,5	1	0,5	1	1
Chemises (tissu importé)		0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Pantalons (tissu local)		0,5	1	1	1	1	1	0,5	1	0,5	1	1
Bonneterie		1	1	0,5	0,5	1	1,5	1	1,5	1	1,5	1
Linge de maison (tissu local)		0,5	0,5	1	1	0,5	1	0,5	1	0,5	1	0,5

4.2. Résumé de l'influence des alternatives sur le prix de revient, la compétitivité et les investissements

4.2.1. L'influence du choix des produits

Pour la fabrication de tous les types de produits cités dans ce rapport, l'avantage économique le plus important des pays africains par rapport aux pays européens est constitué par le fait que le coût du travail y est plus bas.

Par contre, les frais de gestion et les frais de transport y sont plus élevés.

En général, on peut dire qu'à mesure que le rapport entre les coûts de travail et les frais de transport d'un produit augmente, la compétitivité des pays africains, par rapport à l'Europe, augmente également. Pour cette raison, les produits confectionnés entièrement sur place, à partir de fibres locales jusqu'au produit fini, sont les plus compétitifs (exemples : le modèle des pantalons et le modèle du linge de maison, voir le rapport annexe : "Détails et explications des modèles de calcul" et le paragraphe 4.1.).

Pour des produits simples de bonneterie comme dans l'exemple du modèle, le rapport entre les frais de travail et les frais de transport est peu élevé ; la compétitivité des EAMA par rapport à l'Europe est moindre pour ce type de produit. La fibre de coton est moins valorisée dans le fil que dans le produit tissé, pour des frais de transport à peu près pareils. Par conséquent, le tissu écreu est plus compétitif que le fil par rapport au prix de revient européen.

Le coût plus élevé de l'énergie et des matières auxiliaires dans les EAMA n'est pas ou à peine compensé par le coût plus bas du travail. De même, les frais de gestion et de know-how sont relativement plus élevés pour l'impression que pour les autres processus textiles (voir annexe M2-1).

Dans les pays éloignés des côtes, la compétitivité du tissu fini est même légèrement inférieure à celle du tissu écreu.

Le prix de revient d'une chemise fabriquée en Afrique ne diffère que peu de celui d'une chemise fabriquée en Europe. A côté de la valeur ajoutée peu importante (tissu importé), le degré relativement élevé de mécanisation et la nécessité du repassage et de l'emballage en Europe (ou, alternativement, de frais de transport élevés à cause d'un trop grand volume par unité de poids) ont une influence négative sur la compétitivité.

4.2.2. L'influence de la technologie

Dans l'industrie textile fortement mécanisée et dans laquelle les capitaux investis sont importants, l'utilisation d'un équipement avancé a plus d'influence sur le prix de revient en Europe qu'en Afrique. D'après les modèles (voir chapitre M2 "Alternatives" du rapport annexe) la différence du prix de revient d'une entreprise de même dimension à équipement conventionnel est de 6 % pour les entreprises européennes et d'environ 1 % pour les entreprises africaines par rapport aux usines avec équipement avancé.

Pour l'industrie de la confection (les chemises par exemple), la mécanisation selon les possibilités actuelles de la technologie a une influence moins importante (en Europe, une baisse de 3 % du prix de revient par rapport à un équipement conventionnel ; en Afrique, une baisse de moins de 1 % ou même une augmentation du prix de revient).

4.2.3. L'influence de la taille de l'entreprise

Dans le paragraphe 3.1.3., l'influence de la taille sur le prix de revient d'une usine textile, d'une usine de confection et d'une bonneterie, a été discutée globalement.

Pour l'usine textile, un doublement du modèle de base entraîne une baisse de coût de 3 à 4 % en Afrique et pour l'Europe de 6 % par unité de produit.

Agrandir la taille encore plus n'a pas beaucoup d'influence sur les frais d'exploitation par unité de produit (voir aussi dans le rapport "Détails et explications des modèles de calcul" le chapitre M2 "Alternatives").

Dans les entreprises de confection et de bonneterie, un agrandissement par rapport à la dimension choisie du modèle de base a encore une légère influence (1 % à 2 %) sur les coûts d'exploitation par unité de produit (voir dans les chapitres M3 et M3 les "Alternatives").

4.2.4. L'influence de l'augmentation du nombre d'heures de machine

L'augmentation du nombre d'heures de machine par an (nombre d'heures/homme inchangé) signifie une plus grande utilisation de l'équipement de l'entreprise, tant pour ses investissements immobiliers que son know-how. Pour une usine textile avec des investissements et avec un know-how relativement importants, l'augmentation du nombre d'heures de machine de 6.000 à 8.000 heures par an entraîne une baisse du prix de revient de 5 % à 8 % suivant le lieu d'implantation.

Le capital nécessaire par emploi baisse d'environ 15 %. Pour une usine de confection avec des investissements et des frais de know-how moindres, la différence de prix de revient entre une usine qui fonctionne 2.000 heures par an et une usine fonctionnant 4.000 heures par an, est de 3 % à 4 %. L'écart dans l'investissement par poste de travail est d'environ 10 %.

Nous renvoyons à l'annexe "Détails et explications des modèles de calcul" pour les calculs qui sont à la base des chiffres cités ci-dessus.

4.2.5. L'influence de l'équipement en machines de réemploi

Les suppositions en ce qui concerne les possibilités d'équiper une usine textile avec des machines d'occasion, comme énumérées dans le rapport "Détails et explications des modèles de calcul" au chapitre M2 dans les "Alternatives" font baisser le prix de revient du tissu fini d'environ 3 % et l'investissement par employé de 16 %.

Pour la confection, où la période de fonctionnement des machines est en moyenne de cinq ans, l'utilisation de machines d'occasion, sauf quelques exceptions, ne se justifie pas.

4.2.6. L'influence des alternatives sur les investissements

L'influence des alternatives sur les investissements peut être résumée comme suit.

En ce qui concerne l'investissement par poste de travail, il y a une différence sensible entre l'usine textile d'une part, et l'usine de confection, d'autre part. Dans une usine textile dans laquelle les produits considérés dans le modèle, sont fabriqués, la première phase, la filature, demande 15 % à 20 % d'investissement de plus par poste que le tissage et le finissage. L'agrandissement fait diminuer d'environ 5 % le capital investi par poste de travail.

Les investissements par poste peuvent être réduits de 16 % au maximum par l'achat de matériel de réemploi. A côté de cela, cette baisse peut atteindre 15 % si les machines fonctionnent de façon continue, c'est-à-dire, 8.000 heures par an.

Pour les usines de confection et de bonneterie, où la plupart des postes de travail se trouvent dans le département de la confection, l'investissement par poste de travail est de 1/4 à 1/3 de celui d'une usine textile. A mesure que les voies de transport vers les ports sont plus longues, l'investissement pour l'usine de vêtements qui fonctionne à partir de tissu importé, augmente à cause de l'investissement en matières premières, du fait que le stock "en route" est plus important ainsi que le stock "tampon" à l'usine.

L'agrandissement diminue d'environ 10 % les investissements par tête.

INDICES DE PRIX DE REVIENT ET INVESTISSEMENTS

(MODÈLE DE BASE EUROPE II = 100)

CÔTE D'IVOIRE

Type de produit	fil	tissu écru	tissu fini	chemises	pantalons	bonneterie	linge de maison
<u>Pays africain:</u> Modèle de base	93	85	87	96	84	92	84
Grande taille: équipement conventionnel	89	80	82	95	81	90	-
équipement avancé	90	78	81	96	78 ²⁾	88 ²⁾	79 ²⁾
<u>Europe</u> Europe III (Europe II = 100)	106	107	107	103	108	104	108
Grande usine équipement avancé	95	85	87	96	98 ¹⁾ 92 ²⁾	98 ¹⁾ 95 ²⁾	- 87 ²⁾
Investissements x 1 million de FCFA (modèle de base sauf démarrage)	930	1614	2013	326	234	570	2208
Investissements x 1 million de FCFA par poste de travail	5,3	4,6	4,6	1,5	1,0	1,4	
Frais de démarrage x 1 million de FCFA (modèle de base)	100	210	275	30	31	68	environ 285

¹⁾ Équipement conventionnel

²⁾ Point de départ: les prix de revient des matières premières locales sont basés sur les plus bas prix de revient des modèles

INDICES DE PRIX DE REVIENT ET INVESTISSEMENTS

(MODELE DE BASE EUROPE II = 100)

TOGO

Type de produit	fil	tissu écru	tissu fini	chemises	pantalons	bonneterie	linge de maison
<u>Pays africain:</u> Modèle de base	93	84	86	93	78	88	81
<u>Grande taille:</u> équipement conventionnel	88	78	80	91	75	86	-
équipement avancé	89	78	80	93	72 ²⁾	84 ²⁾	76 ²⁾
<u>Europe</u> Europe III (Europe II = 100)	106	107	107	103	108	104	108
Grande usine équipement avancé	95	85	87	96	98 ¹⁾ 92 ²⁾	98 ¹⁾ 95 ²⁾	- 87 ²⁾
Investissements x 1 million de FCFA (modèle de base sauf démarrage)	997	1726	2149	363	245	593	2332
Investissements x 1 million de FCFA par poste de travail	5,6	4,9	4,8	1,6	1,0	1,4	
Frais de démarrage x 1 million de FCFA (modèle de base)	130	260	350	68	66	122	environ 365

1) Équipement conventionnel

2) Point de départ: les prix de revient des matières premières locales sont basés sur les plus bas prix de revient des modèles

INDICES DE PRIX DE REVIENT ET INVESTISSEMENTS

(MODELE DE BASE EUROPE II = 100)

ZAIRE

Type de produit	fil	tissu écru	tissu fini	chemises	pantalons	bonneterie	linge de maison
<u>Pays africain:</u> Modèle de base	93	83	86	94	76	89	83
Grande taille: équipement conventionnel	89	78	81	93	73	84	
équipement avancé	90	76	80	94	72 ²⁾)	82 ²⁾)	77 ²⁾)
<u>Europe</u> Europe III (Europe II = 100)	106	107	107	103	108	104	108
Grande usine équipement avancé	95	85	87	96	98 ¹⁾) 92 ²⁾)	98 ¹⁾) 95 ²⁾)	- 87 ²⁾)
Investissements x 1 million de FCFA (modèle de base sauf démarrage)	1012	1744	2226	416	268	630	2409
Investissements x 1 million de FCFA par poste de travail	6,1	5,3	5,3	1,9	1,1	1,5	
Frais de démarrage x 1 million de FCFA (modèle de base)	100	210	275	30	31	68	environ 285

1) Equipement conventionnel

2) Point de départ: les prix de revient des matières premières locales sont basés sur les plus bas prix de revient des modèles

INDICES DE PRIX DE REVIENT ET INVESTISSEMENTS

(MODELE DE BASE EUROPE II = 100)

REPUBLIQUE POPULAIRE DU CONGO

Type de produit	fil	tissu écru	tissu fini	chemises	pantalons	bonneterie	linge de maison
<u>Pays africain:</u> Modèle de base	99	91	93	101	87	98	89
Grande taille: équipement conventionnel	94	85	88	99	84	96	
équipement avancé	95	84	88	101	81 ²⁾	94	84 ²⁾
<u>Europe</u> Europe III (Europe II = 100)	106	107	107	103	108	104	108
Grande usine équipement avancé	95	85	87	96	98 ¹⁾ 92 ²⁾	98 ¹⁾ 95 ²⁾	87 ²⁾
Investissements x 1 million de FCFA (modèle de base sauf démarrage)	967	1683	2097	373	256	611	2309
Investissements x 1 million de FCFA par poste de travail	5,4	4,7	4,6	1,7	1,1	1,5	
Frais de démarrage x 1 million de FCFA (modèle de base)	130	260	350	68	66	68	environ 365

¹⁾ Équipement conventionnel

²⁾ Point de départ: les prix de revient des matières premières locales sont basés sur les plus bas prix de revient des modèles

INDICES DE PRIX DE REVIENT ET INVESTISSEMENTS

(MODÈLE DE BASE EUROPE II = 100)

HAUTE VOLTA

Type de produit	fil	tissu écru	tissu fini	chemises	pantalons	bonneterie	linge de maison
<u>Pays africain:</u> Modèle de base	97	90	94	97	83	93	89
<u>Grande taille:</u> équipement conventionnel	92	84	88	95	80	91	
équipement avancé	93	83	88	97	76 ²⁾	89 ²⁾	84 ²⁾
<u>Europe</u> Europe III (Europe II = 100)	106	107	107	103	108	104	108
Grande usine équipement avancé	95	85	87	96	98 ¹⁾ 92 ²⁾	98 ¹⁾ 95 ²⁾	- 87 ²⁾
Investissements x 1 million de FCFA (modèle de base sauf démarrage)	1002	1750	2184	395	249	612	2541
Investissements x 1 million de FCFA par poste de travail	5,6	4,9	4,8	1,8	1,1	1,5	
Frais de démarrage x 1 million de FCFA (modèle de base)	130	260	350	68	66	122	environ 365

¹⁾ Equipement conventionnel

²⁾ Point de départ: les prix de revient des matières premières locales sont basés sur les plus bas prix de revient des modèles

INDICES DE PRIX DE REVIENT ET INVESTISSEMENTS

(MODELE DE BASE EUROPE II = 100)

MALI

Type de produit	fil	tissu écreu	tissu fini	chemises	pantalons	bonneterie	linge de maison
<u>Rays africain:</u> Modèle de base	99	91	94	96	79	91	89
<u>Grande taille:</u> Équipement conventionnel	94	85	88	94	76	89	
Équipement avancé	95	84	88	96	74 ²⁾	87 ²⁾	84 ²⁾
<u>Europe</u> Europe III (Europe II = 100)	106	107	107	103	108	104	108
<u>Grande usine équipement avancé</u>	95	85	87	96	98 ¹⁾ 92 ²⁾	98 ¹⁾ 95 ²⁾	- 87 ²⁾
Investissements x 1 million de FCFA (modèle de base sauf démarrage)	1005	1755	2184	395	249	600	2543
Investissements x 1 million de FCFA par poste de travail	5,6	4,9	4,8	1,8	1,1	1,4	
Frais de démarrage x 1 million de FCFA (modèle de base)	130	260	350	68	66	68	environ 365

1) Équipement conventionnel

2) Point de départ: les prix de revient des matières premières locales sont basés sur les plus bas prix de revient des modèles

INDICES DE PRIX DE REVIENT ET INVESTISSEMENTS

(MODÈLE DE BASE EUROPE II = 100)

SÉNÉGAL

Type de produit	fil	tissu écru	tissu fini	chemises	pantalons	bonneterie	linge de maison
<u>Pays africain:</u> Modèle de base	95	85	88	94	80	90	85
Grande taille: équipement conventionnel	91	80	83	93	77	89	80 ²⁾)
équipement avancé	92	78	82	94	75	87	
<u>Europe</u> Europe III (Europe II = 100)	106	107	107	103	108	104	108
Grande usine équipement avancé	95	85	87	96	98 ¹⁾) 92 ²⁾)	98 ¹⁾) 95 ²⁾)	- 87 ¹⁾)
Investissements x 1 million de FCFA (modèle de base sauf démarrage)	929	1609	2008	326	231	567	2336
Investissements x 1 million de FCFA par poste de travail	5,3	4,6	4,6	1,5	1,0	1,4	
Frais de démarrage x 1 million de FCFA (modèle de base)	100	210	275	30	31	68	environ 285

¹⁾ Equipement conventionnel

²⁾ Point de départ: les prix de revient des matières premières locales sont basés sur les plus bas prix de revient des modèles

INDICES DE PRIX DE REVIENT ET INVESTISSEMENTS

(MODELE DE BASE EUROPE II = 100)

TCHAD

Type de produit	fil	tissu écreu	tissu fini	chemises	pantalons	bonneterie	linge de maison
<u>Pays africain:</u> Modèle de base	102	94	98	100	85	100	94
<u>Grande taille:</u> Équipement conventionnel	97	88	93	98	82	97	
Équipement avancé	98	87	93	100	78	95	89 ²⁾
<u>Europe</u> Europe III (Europe II = 100)	106	107	107	103	108	104	108
Grande usine équipement avancé	95	85	87	96	98 ¹⁾ 92 ²⁾	98 ¹⁾ 95 ²⁾	- 87 ²⁾
Investissements x 1 million de FCFA (modèle de base sauf démarrage)	1110	1890	2346	541	290	725	2869
Investissements x 1 million de FCFA par poste de travail	6,2	5,3	5,2	2,4	1,2	1,8	
Frais de démarrage x 1 million de FCFA (modèle de base)	130	260	350	68	66	122	environ 365

1) Équipement conventionnel

2) Point de départ: les prix de revient des matières premières locales sont basés sur les plus bas prix de revient des modèles

INDICES DE PRIX DE REVIENT ET INVESTISSEMENTS

(MODÈLE DE BASE EUROPE II = 100)

CAMEROUN

Type de produit	fil	tissu écreu	tissu fini	chemises	pantalons	bonneterie	linge de maison
Pays africain: Modèle de base	95	85	87	95	81	93	85
Grande taille: Équipement conventionnel	91	80	82	94	78	91	
Équipement avancé	92	78	81	95	75 ²⁾	89 ²⁾	79 ²⁾
Europe Europe III (Europe II = 100)	106	107	107	103	108	104	108
Grande usine équipement avancé	95	85	87	96	98 ¹⁾ 92 ²⁾	98 ¹⁾ 95 ²⁾	- 87 ²⁾
Investissements x 1 million de FCFA (modèle de base sauf démarrage)	945	1633	2038	355	238	585	2377
Investissements x 1 million de FCFA par poste de travail	5,4	4,7	4,6	1,6	1,0	1,4	
Frais de démarrage x 1 million de FCFA (modèle de base)	100	210	275	30	31	68	environ 285

¹⁾ Equipement conventionnel

²⁾ Point de départ: les prix de revient des matières premières locales sont basés sur les plus bas prix de revient des modèles

INDICES DE PRIX DE REVIENT ET INVESTISSEMENTS

(MODELE DE BASE EUROPE II = 100)

BURUNDI

Type de produit	fil	tissu écru	tissu fini	chemises	pantalons	bonneterie	linge de maison
<u>Pays africain:</u> Modèle de base	101	92	95	99	82	97	91
Grande taille: équipement conventionnel	96	86	90	98	79	95	86 ²⁾
équipement avancé	97	85	90	99	76 ²⁾	93 ²⁾	
<u>Europe</u> Europe III (Europe II = 100)	106	107	107	103	108	104	108
Grande usine équipement avancé	95	85	87	96	98 ¹⁾ 92 ²⁾	98 ¹⁾ 95 ²⁾	- 87 ²⁾
Investissements x 1 million de FCFA (modèle de base sauf démarrage)	1116	1902	2361	541	290	725	2883
Investissements x 1 million de FCFA par poste de travail	6,3	5,4	5,3	2,4	1,2	1,8	
Frais de démarrage x 1 million de FCFA (modèle de base)	130	260	350	68	66	122	environ 365

1) Equipement conventionnel

2) Point de départ: les prix de revient des matières premières locales sont basés sur les plus bas prix de revient des modèles

INDICES DE PRIX DE REVIENT ET INVESTISSEMENTS

(MODELE DE BASE EUROPE II = 100)

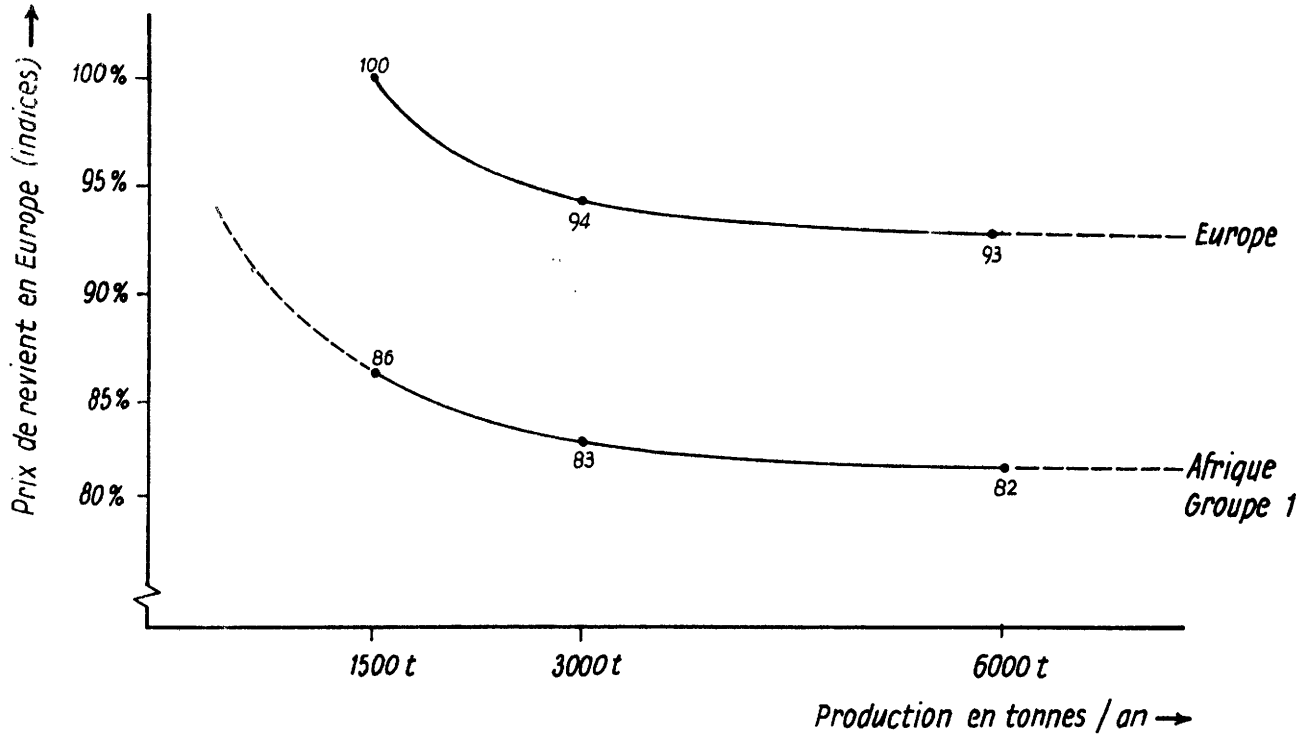
MADAGASCAR

Type de produit	fil	tissu écru	tissu fini	chemises	pantalons	bonneterie	linge de maison
<u>Pays africain:</u> Modèle de base	100	89	90	95	80	90	86
<u>Grande taille:</u> équipement conventionnel	96	83	85	94	77	88	
équipement avancé	97	82	84	95	75 ²⁾	86 ²⁾	80 ²⁾
<u>Europe</u> Europe III (Europe II = 100)	106	107	107	103	108	104	108
Grande usine équipement avancé	95	85	87	96	98 ¹⁾ 92 ²⁾	98 ¹⁾ 95 ²⁾	- 87 ²⁾
Investissements x 1 million de FCFA (modèle de base sauf démarrage)	978	1680	2095	415	257	621	2420
Investissements x 1 million de FCFA par poste de travail	5,6	4,7	4,7	1,9	1,1	1,5	
Frais de démarrage x 1 million de FCFA (modèle de base)	100	210	275	30	31	68	environ 285

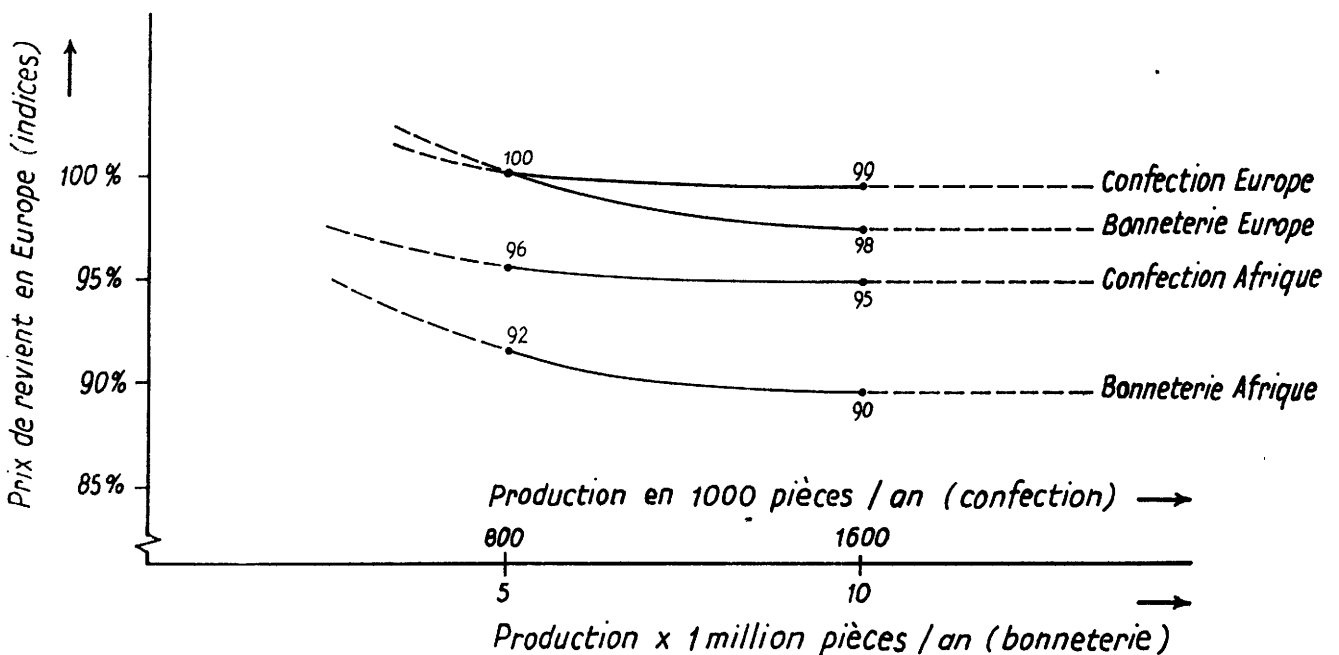
¹⁾ Equipement conventionnel

²⁾ Point de départ: les prix de revient des matières premières locales sont basés sur les plus bas prix de revient des modèles

INFLUENCE DU VOLUME DE PRODUCTION SUR LE PRIX DE REVIENT



usine textile intégrée équipement conventionnel



usine de confection (chemises) et de bonneterie

ANNEXE

CHAPITRE		PAGE
	Détails et explication des modèles de calcul	77
M1	Commentaires sur les calculs des différents coûts	79
M2	Usines textiles	89
	Modèles de base	91
	Alternatives	105
M3	Usines de confection	117
	Modèles de base	119
	Alternatives	131
M4	Usines de bonneterie	139
	Modèles de base	141
	Alternatives	149
M5	Usines de linge de maison	155
	Modèles de base	157
	Alternatives	163
M6	Inventaire de l'industrie textile existante	167

DETAÎLS ET EXPLICATION DES MODELES DE CALCUL

INTRODUCTION

Dans ce document annexe au rapport "Possibilités de créer des industries textiles d'exportation dans les EAMA" nous avons repris les détails et les explications des modèles de calcul. Ces modèles de calcul ont été utilisés pour arriver à des conclusions quantitatives, reprises dans le rapport principal. Le texte comporte les chapitres suivants:

Chapitre M1 "Tableaux récapitulatifs de frais d'exploitation et investissements"

Ce chapitre comprend des tableaux représentant les valeurs de différents genres de frais ou investissements qui ont été discutés dans le rapport.

Chapitre M2 "Modèles de base"

Cette division comprend le modèle de la filature, du tissage et du finissage. Après les tableaux des modèles de base, une explication d'un certain nombre d'éléments de frais spécifiques de ce modèle est donnée

Alternatives

Dans ce chapitre nous donnons les calculs de différentes alternatives (taille, parc des machines et nombre d'heures de machine par an).

Chapitre M3 "Modèles de base"

Les modèles de base d'une usine de chemise et d'une usine de pantalons sont repris dans ce chapitre ainsi qu'une explication d'un certain nombre d'éléments.

Alternatives

Dans ce chapitre nous donnons les calculs de différentes alternatives (taille, parc des machines et nombre d'heures de machine par an).

Chapitre M4: "Modèles de base"

Le modèle de la bonneterie (modèle de base) est repris en détail de même que l'explication d'un certain nombre d'éléments de frais.

Alternatives

Cette partie concerne l'influence de la taille sur le modèle de base.

Chapitre M5: Dans ce chapitre nous avons repris les calculs du département qui transforme le tissu fini de l'usine textile en linge de maison. L'explication est reprise dans le chapitre, qui concerne les autres modèles de confection.

M1 - Tableaux récapitulatifs de frais d'exploitation et d'investissement

Ce chapitre comprend les tableaux récapitulatifs de différents genres de frais tels qu'ils ont été discutés dans les chapitres 3.2 et 3.3 du rapport.

Les tableaux représentent les données qui sont utilisées dans les modèles de calcul pour

- frais de personnel: annexe M1-1
- frais de transport: annexe M1-2
- prix des bâtiments: annexe M1-3
- stocks comptés en mois de production ou consommation: annexe M1-4
- frais de démarrage: annexe M1-5
- frais d'énergie et d'eau: annexe M1-6

NIVEAU DES FRAIS ANNUELS DE PERSONNEL (x 1 MILLION FCFA) UTILISE DANS LES MODELES

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaïre	République populaire du Congo	H.Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Cameroun	Burundi	Madagas- car	Europe
Directeur (usine < 300 pers.)	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	5
Directeur (usine > 300 pers.)	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	8
Chef expatrié	5	5	6	5	6	6	5	6	5	6	6	-
Contre-maître/tech- nicien expatrié	3,5	3,5	4	3,5	4	4	3,5	4	3,5	4	4	-
Cadre/chef local	1,0	0,7	1,0	0,7	1,0	0,5	1,0	0,6	0,8	0,6	0,8	3
Contre maître local	0,5	0,25	0,25	0,3	0,25	0,15	0,40	0,30	0,40	0,30	0,35	1,5
Employé de bureau local	0,40	0,18	0,20	0,25	0,20	0,12	0,30	0,25	0,30	0,20	0,25	1,5
Ouvrier textile	0,26	0,13	0,15	0,20	0,13	0,08	0,20	0,14	0,20	0,10	0,17	1,2
Ouvrier confection	0,30	0,13	0,17	0,25	0,13	0,08	0,25	0,14	0,25	0,10	0,20	0,8

*) 48 Heures par semaine. Dans les autres pays on travaille en moyenne 42-44 heures par semaine

FRAIS DE TRANSPORT PAR TONNE X 1.000 FCFA

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaïre	République populaire du Congo	H.Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Cameroun	Burundi	Madagas- car
Coton fibre: Usine port maritime	2	2	4	3	3	3	0	28	0	10	2
Port Afrique - Port Europe	11	11	11	12	11	11	11	12	12	15	14
Total coton fibre	13	13	15	15	14	14	11	40	12	25	16
Tissu: Usine Port maritime	2	2	11	7	12	25	5	42	4	23	9
Port Afrique - Port Europe	36	40	42	45	36	33	33	40	40	46	40
Assurance 0,5% - 0,7%	3	3	4	4	4	4	3	4	3	4	4
Total tissu	41	45	57	56	52	62	41	86	47	73	53
Vêtements: Usine - Port maritime	2	2	11	7	12	25	5	42	4	23	9
Port Afrique -, Port Europe	72	80	84	90	72	66	66	80	80	92	80
Sous-total vêtements sans assurance	74	82	95	97	84	91	71	122	84	115	89
Assurance chemises/pant. 0,5-1,0%	12	12	18	18	24	24	12	24	12	24	12
Total chemises/pant.	86	94	113	115	108	115	83	146	96	139	101
Assurance sousvêtements 0,5-11,0%	6	6	9	9	12	12	6	12	6	12	6
Total sousvêtements	80	88	104	106	96	103	77	134	90	127	95
Fil: Usine Port maritime	2	2	11	7	12	25	5	42	4	23	9
Port Afrique - Port Europe	43	48	50	55	43	40	40	48	48	56	48
Assurance	2	2	3	3	3	3	2	3	2	3	3
Total Fil	47	52	64	65	58	68	47	93	54	82	60

PRIX DES BÂTIMENTS PAR M² X 1.000 FCFA ')

	Cote d'Ivoire	Togo	Zaire	République populaire du Congo	H. Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Cameroun	Burundi	Madagas- car	Europe
Bâtiment de produc- tion textile	40	45	53	40	45	45	40	50	40	50	40	35
Magasins, ateliers	28	32	37	28	32	32	28	35	28	35	28	28
Bâtiment de confec- tion	20	22	26	20	22	22	20	25	20	25	20	27

') y compris les terrains

STOCKS COMPTES EN MOIS DE PRODUCTION/CONSOMMATION

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaïre	République populaire du Congo	H. Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Cameroun	Burundi	Madagas- car	Europe
<u>Usine textile</u>												
Coton fibre	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Produits semi-finis	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Produits finis à l'usine	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Produits finis en route	1,5	1,7	2,3	2	1,7	1,7	1,5	3	1,7	3	2,3	-
Matières chimiques	3	4	4	4	4	4	3	6	4	6	4	2
Carburant	1	1½	1½	1½	1½	1½	1	3	1	3	1½	0,5
<u>Usines de confection</u>												
Tissu importé	4	5	6	5	6	6	4	7	5	7	6	2
Tissu local	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Produits semi-finis	1	1	0,9	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Produits finis à l'usine	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Produits finis en route	1,5	1,7	2,3	2	1,7	1,7	1,5	3	1,7	3	2,3	-
Tissu local pour les draps de lit	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
<u>Usine de bonneterie</u>												
Matières premières	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Produits semi-finis	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Produits finis à l'usine	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Produits finis en route	1,5	1,7	2,3	2	1,7	1,7	1,5	3	1,7	3	2,3	-

CALCUL DES FRAIS DE DÉMARRAGE

Tableau 1: Répartition des frais de démarrage d'une usine textile
intégrée de 1.500 tonnes Unité: million FCFA

Pays	Pays relativement industrialisés et possédant une certaine expérience de l'industrie textile	Pays relativement moins industrialisés
Frais provenant des expatriés	70	100
Frais de formation des cadres et techniciens	15	25
Frais de formation des ouvriers	15	15
Les pertes de production	100 1)	135 2)
Défauts de fabrication (Qualité)	75	75
Total des frais de démarrage	275	350

1) Base de calcul : 4 mois de production x frais fixes

2) Base de calcul : 6 mois de production x frais fixes

- Comme frais fixes on compte: les salaires des non ouvriers

les frais généraux

les amortissements

les intérêts

- Les produits appréciés comme deuxième choix à cause de certains défauts, peuvent être vendus sur le marché local sans pertes.

- Les déchets (avec trop de défauts) peuvent être vendus sur le marché local à la moitié du prix de revient en Afrique.

ANNEXE M1-5

Tableau 2: Répartition des frais de démarrage d'une usine de chemises de 800.000 pièces/an et d'une usine de pantalons de 500.000 pièces/an
x 1 million FCFA

Usine/Pays	Usine de chemises		Usine de pantalons	
	Pays avec une certaine expérience de l'industrie de confection (groupe 1)	Pays avec peu d'expérience de l'industrie de confection (groupe 2)	Pays avec une certaine expérience de l'industrie de confection (groupe 1)	Pays avec peu d'expérience de l'industrie de confection (groupe 2)
Frais provenant:				
- des expatriés	8	24	8	24
- de la formation des cadres et des techniciens	10	10	10	10
- de la formation des ouvriers	12	7	13	7
Pertes de production	') négligeable	27 '')	') négligeable	25 '')
Total des frais de démarrage	30	68	31	66

') Les pertes peuvent être limitées si la production destinée à l'exportation est réalisée en étroite liaison avec les usines existantes.
'') Base de calcul : 3 mois de production x frais fixes.

ANNEXE M1-5

Tableau 3: Répartition des frais de démarrage d'une usine de bonneterie de 5 millions de pièces par an x 1 million de FCFA

Pays	Pays avec une certaine expérience de l'industrie de bonneterie	Groupe 2. Pays avec peu d'expérience de l'industrie de bonneterie
Frais causés par:		
- les expatriés	20	52
- la formation des cadres et techniciens	12	12
- la formation des ouvriers	22	11
- le manque de production	14 ')	47 ")
Total des frais de démarrage	68	122

')

Base des calculs: 1 mois x frais fixes.

") Base des calculs: 3 mois x frais fixes.

FRAIS D'ENERGIE ET D'EAU
(x 1 million de FCFA)

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe
Electricité (unité: 1 mil. de KWH)	8	11	6	12	14	14	11	14	10	12	10	5,5
Carburant (unité: 1000 tonnes)	8	14	14	11	18	24	9	30	9	27	8	6,5
Eau (unité: 1 mil. de m3)	17	15	40	40	25	15	60	40	25	25	25	27

CHAPITRE M2.

USINES DE TEXTILE

USINES

MODELES DE BASE

FRAIS ANNEELS D' EXPLOITATION

Unité: million FCFA

USINE TEXTILE FILATURE

MODELE DE BASE 1.500 TONNES/AN

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe II	Europe III
Frais de Personnel													
Local	53	27	32	39	29	17	42	31	41	24	35	-	-
expatrié	19	22	21	22	25	25	19	25	19	25	21	176	208
Total	72	49	53	61	54	42	61	56	60	49	56	176	208
Mat. auxiliaires	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Energie	20	19	15	30	35	39	28	35	25	30	26	14	14
Déchets + 2 ^{me} choix	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Pièces de rechange etc.	13	18	13	18	18	18	13	18	13	18	13	9	10
Frais généraux	14	18	14	18	18	18	14	18	14	18	14	11	1
Amortissements	62	65	62	63	66	66	62	69	62	69	63	58	58
Intérêt	21	22	22	21	22	22	22	23	21	23	21	37	37
Prix de revient (sans matière première)	202	191	179	211	213	205	200	219	195	207	193	305	338
Frais de transport	70	78	96	98	87	102	71	140	81	123	90	-	-
Frais de vente en Europe + intérêt	14	14	15	15	14	14	14	17	14	17	16	-	-
Prix rendu en Europe (sans matière première)	286	283	290	324	314	321	285	376	290	347	299	305	338
Matière première	280	279	275	275	277	281	289	238	282	264	304	301	301
Prix rendu en Europe	566	562	565	599	591	602	574	614	572	611	603	606	639
Prix rendu en Europe par tonne (FCFA)	377	375	376	399	394	401	382	409	381	407	402	404	426

FRAIS ANNUELS D'EXPLOITATION

USINE TEXTILE TISSAGE

Unité: million FCFA

MODELE DE BASE 1.500 TONNES/AN

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe II	Europe III
Frais de Personnel:													
local	53	27	32	39	29	18	42	31	41	24	35	-	-
expatrié	22	32	25	32	37	37	22	37	22	37	25	179	208
Total	75	59	57	71	66	55	64	68	63	61	60	179	208
Mat. auxiliaires	12	13	13	13	14	14	12	16	13	16	14	10	10
Energie	18	18	14	27	32	35	25	32	23	27	23	13	13
Déchets + 2^{me} choix	18	18	17	17	17	16	18	16	18	16	17	14	14
Pièces de rechange etc.	15	21	15	21	21	21	15	21	15	21	15	10	11
Frais généraux	18	21	18	21	21	21	18	21	18	21	18	15	15
Amortissements	46	48	45	48	50	50	46	51	46	51	47	40	41
Intérêts	17	11	17	18	18	18	17	19	17	19	17	28	29
Prix de revient (sans matière première)	219	209	196	236	239	230	215	244	213	232	211	309	341
Frais de transport	61	68	86	84	78	93	61	129	71	110	80	-	-
Frais de vente en Europe + intérêt	19	20	22	21	20	20	19	23	20	23	22	-	-
Prix rendu en Europe (sans matière première)	299	297	304	341	337	343	295	396	304	365	313	309	341
Matière première	482	469	454	486	489	486	489	457	477	471	498	606	640
Prix rendu en Europe	781	767	758	827	827	830	784	853	781	836	810	915	980
Prix rendu en Europe par tonne (FCFA)	521	511	505	551	551	553	523	569	521	557	540	610	653

FRAIS ANNUELS D'EXPLOITATION

USINE TEXTILE FINISSAGE

Unité: million FCFA

MODELE DE BASE 1.500 TONNES/AN

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Camé- roun	Burundi	Madagas- car	Europe II	Europe III
Frais de Personnel													
local	25	13	16	17	13	8	19	14	19	11	16	-	-
expatrié	19	24	20	24	28	28	19	28	19	28	22	76	90
Total	44	37	36	41	41	36	38	42	38	39	38	76	90
Mat. auxiliaires	83	84	87	87	86	86	83	93	85	91	85	77	77
Energie + eau	28	28	40	46	51	52	50	70	35	58	34	26	26
Déchets + 2 ^{me} choix	6	6	5	5	5	5	6	5	6	5	5	4	4
Pièces de rechange etc.	10	13	10	13	13	13	10	13	10	13	10	7	7
Frais généraux	18	21	18	21	21	21	18	21	18	21	18	14	14
Amortissements	22	23	24	22	24	24	22	24	22	24	22	19	19
Intérêt	11	12	12	12	12	12	11	12	11	12	12	22	23
Prix de revient (sans matière première)	222	224	232	247	253	244	238	280	225	263	224	245	260
Frais de transport	61	68	86	84	78	93	61	129	71	110	80	-	-
Frais de vente en Europe + intérêt	25	26	29	28	26	26	25	30	26	30	28	-	-
Prix rendu en Europe (sans matière première)	308	318	347	359	357	368	324	439	322	403	332	245	260
Matière première	701	679	650	722	729	717	704	702	692	703	708	915	980
Prix rendu en Europe	1.009	997	997	1.081	1.086	1.085	1.028	1.141	1.041	1.106	1.040	1.160	1.220
Prix rendu en Europe par tonne	673	665	665	721	724	723	685	761	676	737	693	773	813

INVESTISSEMENTS

Unité: million FCFA

USINE TEXTILE

MODELE DE BASE

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe II	Europe III
<u>Filature</u>													
Bâtiments	326	369	410	326	369	369	326	408	326	408	326	295	295
Equipement	457	472	420	468	476	480	457	490	462	490	465	437	437
Stocks à l'usine	72	71	67	73	72	71	71	62	72	68	72	90	90
Totaux	855	912	897	867	917	920	854	960	860	966	863	822	822
Stocks en route	75	85	115	100	85	85	75	150	85	150	115	-	-
<u>Tissage</u>													
Bâtiments	228	258	287	228	258	258	228	285	228	285	228	210	210
Equipement	341	354	322	363	369	372	340	365	343	365	346	295	310
Stocks à l'usine	85	82	78	85	86	85	82	70	82	76	83	110	110
Totaux	654	694	687	676	713	715	650	720	653	726	657	615	630
Stocks en route	105	120	160	140	120	120	105	210	120	210	160	-	-
<u>Finissage</u>													
Bâtiments	112	128	183	112	128	128	112	142	112	142	112	105	105
Equipement	157	162	161	162	165	166	157	169	158	169	160	145	145
Stocks sur place	110	108	103	110	110	110	110	105	110	108	108	164	164
Totaux	379	398	447	384	403	404	379	416	380	419	380	414	414
Stocks en route	125	145	195	170	145	145	125	250	145	250	195	-	-
Total filature, tissage, finissage sans stocks en route	1.888	2.004	2.031	1.927	2.033	2.039	1.883	2.096	1.893	2.111	1.900	1.851	1.866
Produits finis en route	125	145	195	170	145	145	125	250	145	250	195	-	-
Total général des investissements d'une usine intégrée	2.013	2.149	2.226	2.097	2.178	2.184	2.008	2.346	2.038	2.361	2.095	1.851	1.866

USINE TEXTILE

Explication des Modèles

Frais de Personnel

Plusieurs niveaux d'efficacité de travail interviennent dans les calculs:

Afrique : 80% de l'indice européen
Europe I et II : 100% de l'indice européen
Europe III : 85% de l'indice européen

La répartition de l'effectif ainsi que les données sur les salaires se trouvent respectivement à l'annexe M2-1 et M1-1.

Matières auxiliaires

Filature : négligeables

Tissage : Europe : 10 millions FCFA

Afrique : 12 à 17 millions FCFA (suivant les frais de transport).

Il s'agit principalement de produits chimiques dont la valeur par kg est relativement faible et pour lesquels les frais de transport sont relativement élevés.

Finissage: Europe : 77 millions de FCFA

Afrique : 83 à 93 millions de FCFA (suivant le coût du transport et les frais de vente).

Il s'agit, d'une part, également de produits chimiques dont la valeur au poids est faible et, d'autre part, de matières colorantes dont la valeur par kg. est élevée.

Energie

Consommation (modèle de base)

	<u>Filature</u>	<u>Tissage</u>	<u>Finissage</u>
électricité (x 1 million kwh)	2,5	2,3	1,5
carburant (x 1.000 T)	négligeable	négligeable	1,1
eau (x 1 million m3)	négligeable	négligeable	0,4

Les prix unitaires figurent à l'annexe MI-6.

Déchets et 2ème choix

On peut admettre que certains produits qui présentent trop de défauts de qualité pour pouvoir être écoulés en Europe, peuvent néanmoins être livrés au marché local sans pertes.

Par contre, d'autres articles présentant un nombre de défauts tels qu'ils ne peuvent pas être écoulés en Europe, pourront être vendus sur le marché local à 50% du prix de revient. On peut estimer qu'il s'agit de 5% de la quantité produite.

Par ailleurs, on admet qu'en Europe les produits qui présentent de sérieux défauts de fabrication doivent être considérés comme déchets (0,6% de la production - prix de vente 0) le reste pouvant être vendu avec 30 - 40% de réduction (3% de la production).

Il importe de souligner que la possibilité d'écoulement en Afrique des déchets et du 2ème choix n'est réalisable que si ces produits sont effectivement demandés par le consommateur.

Pièces de rechange

Les frais provoqués par l'utilisation de pièces de rechange et de matières consommables proviennent:

1. des quantités consommées
2. des prix respectifs

Ad 1

En fait, la consommation de pièces de rechange et de matières consommables dépend en partie du niveau de formation du personnel, de l'efficacité de la gestion et de la manière d'entretenir le matériel.

Aussi, cette consommation varie-t-elle largement d'une entreprise à l'autre.

Les renseignements recueillis lors des visites en Afrique permettent de situer le niveau d'utilisation des pièces de rechange à 1,2-1,7 fois le montant adopté pour l'Europe. Par ailleurs, les entreprises textiles en Afrique ont plus tendance à remplacer une pièce défectueuse par une pièce nouvelle en raison des difficultés, voire même de l'impossibilité, de la réparer sur place.

Les modèles sont basés sur une consommation 1,1 à 1,2 supérieure à celle de l'Europe pour les pays du groupe 1 et 1,3 supérieure à celle de l'Europe pour les pays du groupe 2 (à condition que la formation et la gestion soient efficaces).

Ad 2

Certaines pièces de rechange spéciales sont acheminées directement par voie aérienne. En moyenne le niveau de prix est de 1,2 à 1,4 celui de l'Europe.

Les calculs sont basés sur un coefficient 1,2 pour les pays du groupe 1 et 1,4 pour les pays du groupe 2.

Il convient de souligner que les prix des pièces de rechange dépendent également des accords pris avec les différents fournisseurs de machines.

Frais généraux

Les pourcentages suivants ont été adoptés:

Europe : 4% du chiffre d'affaires en Europe (prévu)

Afrique : 5% du chiffre d'affaires en Europe pour les pays du groupe 1
(prévu)
6% du chiffre d'affaires en Europe pour les pays du groupe 2
(prévu)

Amortissements

bâtiments 5%

équipement 10%

Intérêts

L'intérêt a été calculé sur le fond de roulement et sur la moitié du capital fixe.

Taux d'intérêt : Afrique 4,5 %

Europe 8 %

Pour des raisons pratiques, nous avons ajouté les intérêts des produits en route aux frais de commercialisation en Europe. Ils sont donc compris dans le prix rendu en Europe.

Frais de transport

Les calculs figurent à l'annexe M1-2. Les quantités à transporter dans le modèle de base s'élèvent à 1.500 T.

Frais de vente en Europe

Ils sont estimés à 2% du prix rendu en Europe.

Matières premières

Coton : cfr. chapitre 3.2.3.

Tissage et finissage : le prix des matières premières se compose de la valeur ajoutée à l'usine lors de la phase précédente, augmentée du prix des fibres de coton.

Investissements

Bâtiments

Les surfaces des différents bâtiments ont été calculées de la manière suivante: (pour le modèle de base)

	<u>Bâtiment de production</u>	<u>Magasin</u>	<u>bâtiment de services auxiliaires</u>
Filature	6.200 m2	2.500 m2	400 m2
Tissage	3.600 m2	2.600 m2	500 m2
Finissage	1.350 m2	1.700 m2	400 m2

Machines

Cfr. chapitre 3.1.4 pour le choix du parc des machines. L'annexe M 2.2 comprend des renseignements détaillés concernant le parc de machines conventionnelles du modèle de base.

En raison d'une productivité de 90% par rapport à l'indice européen, on a considéré un chiffre de métiers à tisser de 10% supérieur à la fois pour l'Afrique et pour Europe III.

Les investissements en secteurs auxiliaires sont répartis ainsi:

30% pour la filature

30% pour le tissage

40% pour le finissage

En ce qui concerne l'engineering, les frais d'emballage et de transport de l'Europe vers l'Afrique, on a pris:

6 % : de la valeur FOB Europe pour l'usine localisée en Europe

10 à 14% : pour l'Afrique selon la localisation.

L'investissement comprend un stock minimum de pièces de rechange.

Stocks

Voir chapitre M 1-4 du document annexe.

USINE TEXTILE INTEGRÉE 1.500 TONNES REPARTITION DE L'EFFECTIF

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe II	Europe III
Filature: Chefs expatriés	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
Contre-maîtres expatriés ')	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
Contre-maîtres africains	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	6	7
Ouvriers	145	145	145	145	145	145	145	145	145	145	145	115	135
Total filature	155	155	155	155	155	155	155	155	155	155	155	121	142
Tissage: Chefs expatriés	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
Contre-maîtres expatriés ')	2	4	2	4	4	4	2	4	2	4	2	7	8
Contre-maîtres africains	8	6	8	6	6	6	8	6	8	6	8		
Ouvriers	145	145	145	145	145	145	145	145	145	145	145	115	135
Total tissage	156	156	156	156	156	156	156	156	156	156	156	122	143
Finissage: Chefs expatriés	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
Contre-maîtres expatriés ')	2	3	2	3	3	3	2	3	2	3	2		
Contre-maîtres africains	7	6	7	6	6	6	7	6	7	6	7	3	4
Ouvriers	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	43	51
Total finissage	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	46	55
Services Généraux: Dir. expatrié													
Chefs expatriés	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Cadres africains	2	3	2	3	3	3	2	3	2	3	2	5	5
Contre-maîtres expatriés ')	8	7	8	8	7	7	8	7	8	7	8		
Contre-maîtres africains	2	3	2	3	3	3	2	3	2	3	2	3	4
Employés africains	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
Ouvriers	60	70	60	70	70	70	60	70	60	70	60	40	48
Subtotal général	78	89	78	89	89	89	78	89	89	89	78	49	58

') ou techniciens

Type de machines	Nombre	Matériel	Observations
<u>Filature</u>			
Groupe de battage	1	Conventionnel	Frais par unité de capacité de même niveau environ que pour un équipement conventionnel
Cardes	15	"High speed"	
Etirages	10	Conventionnel	
Continus à filer gros	350	Conventionnel	
Continus à filer fins	7.800	Conventionnel	
<u>Tissage</u>			
Bobinoirs	270 broches	Conventionnel	
Cannetières	110 broches	Semi automatisés	Nécessaire pour un écoulement du fil régulier
Ourdissoir	1	Conventionnel	
Encolleuse	1	Conventionnel	
Métiers à tisser	140 (large)	Changement de cannette automatique	
<u>Finissage</u>			
Préparation	1	Conventionnel	
Jiggers	10	Réglage de température automatique	Nécessaire pour obtenir un teint égal et constant
Vaporiseuse	1	Conventionnelle	Nécessaire pour obtenir un finissage constant
Rame sècheuse	1	Réglage de température et de vitesse automatique	
Installation "Sanfor"	1	Conventionnelle	Sert à l'obtention d'un tissu irrétrécissable
<u>Divers</u>			
Atelier d'entretien installation d'eau chaudière installation électrique			

USINES DE TEXTILE

ALTERNATIVES

Alternatives

Unité: million FCFA

Equipement	Afrique groupe 1				Afrique groupe 2				Europe II		Europe I	
	Conventionnel		Avancé		Conventionnel		Avancé		Conventionnel		Avancé	
	3.000	6.000	3.000	6.000	3.000	6.000	3.000	6.000	3.000	6.000	3.000	6.000
Taille (tonnes/an)												
Frais de personnel: local	100	192	90	172	53	102	48	92				
expatrié	29	51	33	58	41	71	45	79				
Total	129	243	123	230	94	173	93	171	333	638	303	579
Matières auxiliaires	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Energie	39	76	39	76	68	133	68	133	27	54	27	54
Déchêts et 2 ^{me} choix	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Pièces de rechange etc.	26	52	27	53	36	72	37	74	18	36	19	37
Frais généraux	26	50	26	50	32	64	32	64	21	40	21	40
Amortissements	118	230	132	252	125	240	140	267	110	214	124	236
Intérêts	40	77	43	83	42	81	46	84	71	137	75	145
Prix de revient (sans matière première)	378	728	390	744	397	763	416	793	580	1.119	569	1.091
Frais de transport	140	280	140	280	174	348	174	348	-	-	-	-
Frais de vente en Europe	28	56	28	56	28	56	28	56	-	-	-	-
Prix rendu en Europe (sans matière première)	546	1.064	558	1.080	599	1.167	618	1.197	580	1.119	569	1.091
Matière première	560	1.120	560	1.120	554	1.108	554	1.108	602	1.204	602	1.204
Prix rendu en Europe	1.106	2.184	1.118	2.200	1.153	2.265	1.172	2.305	1.182	2.323	1.171	2.295
Prix rendu en Europe par tonne (x 1.000 FCFA)	368	365	372	367	384	377	390	384	394	387	390	382

Equipement	Afrique groupe 1				Afrique groupe 2				Europe II		Europe I	
	Conventionnel		Avancé		Conventionnel		Avancé		Conventionnel		Avancé	
	3.000	6.000	3.000	6.000	3.000	6.000	3.000	6.000	3.000	6.000	3.000	6.000
Taille (tonnes/an)	3.000	6.000	3.000	6.000	3.000	6.000	3.000	6.000	3.000	6.000	3.000	6.000
Filature : Bâtiments	640	1.245	640	1.245	715	1.390	715	1.390	560	1.090	560	1.090
Equipement	870	1.700	1.000	1.900	905	1.760	1.040	1.975	830	1.630	955	1.825
Stocks sur place	140	275	140	275	140	275	140	275	175	345	175	345
Total	1.650	3.220	1.780	3.420	1.760	3.425	1.895	3.640	1.565	3.065	1.690	3.260
Stocks en route	150	300	150	300	170	340	170	340	-	-	-	-
Tissage : Bâtiments	435	850	360	700	490	955	420	800	400	780	335	650
Equipement	650	1.270	725	1.420	700	1.370	780	1.530	560	1.085	630	1.225
Stocks sur place	165	325	165	325	167	330	167	330	215	425	215	425
Total	1.250	2.445	1.250	2.445	1.357	2.655	1.367	2.660	1.175	2.290	1.180	2.300
Stocks en route	210	420	210	420	240	480	240	480	-	-	-	-
Finissage: Bâtiments	220	420	180	325	230	440	190	340	190	365	155	280
Equipement	285	515	340	560	300	585	360	580	260	495	310	500
Stocks sur place	220	440	240	480	220	440	240	480	330	660	360	700
Total	725	1.375	760	1.365	750	1.465	790	1.400	780	1.520	825	1.480
Stocks en route	250	500	250	500	290	580	290	290	-	-	-	-

USINE TEXTILE INTEGREE (filature + tissage + finissage)

Unité: million FCFA

Alternatives: 6.000 + 8.000 heures/an

	Afrique groupe 1					Afrique groupe 2			
	Conv. 1.500 t/an 6.000	Conv. 2.000 t/an 8.000	Conv. 6.000 t/an 6.000	Conv. 8.000 t/an 8.000	Conv. 1.500 t/an 6.000	Conv. 2.000 t/an 8.000	Conv. 6.000 t/an 6.000	Conv. 8.000 t/an 8.000	
<u>Frais d'exploitation annuels</u>									
Frais de personnel: local expatrié totaux	131 60 191	168 74 242	443 166 609	560 190 750	71 90 161	91 106 197	237 244 481	303 274 577	
Matières auxiliaires	95	120	378	505	100	133	400	530	
Energie	66	87	256	340	118	155	459	610	
Déchêts et 2 ^{me} choix	24	32	96	128	22	29	88	117	
Pièces de rechange etc.	38	51	152	202	52	69	208	275	
Frais généraux	50	60	159	191	60	72	201	241	
Amortissements	130	135	476	490	140	145	506	521	
Intérêts	49	61	179	219	52	64	191	241	
Prix de revient (sans matière première)	643	788	2.305	2.825	705	864	2.534	3.112	
Frais de transport	61	81	244	325	78	104	312	416	
Frais de vente en Europe + intérêts	25	33	100	133	26	35	104	135	
Prix rendu en Europe (sans matière première)	729	902	2.649	3.283	809	1.003	2.950	3.663	
Matière première (fibres)	280	373	1.120	1.485	277	370	1.108	1.470	
Prix rendu en Europe	995	1.260	3.746	4.728	1.086	1.373	4.058	5.133	
<u>Investissements</u>									
Bâtiments + équipement	1.621	1.700	6.000	6.200	1.765	1.850	6.500	6.720	
Stocks	392	475	1.540	1.790	413	500	1.625	1.900	
Total des investissements	2.013	2.175	7.540	7.990	2.178	2.350	8.125	8.620	

USINES TEXTILES

ALTERNATIVES

Conséquences de l'utilisation de machines de réemploi dans une entreprise textile africaine

Lors de la création d'une usine textile dans les EAMA, l'achat de machines de réemploi pourrait être envisagé.

Dans ce cas, on partira du principe que ces machines doivent répondre aux mêmes exigences que des machines neuves, qui seraient utilisées pour la production, destinée à l'exportation vers l'Europe.

Ce type de machine doit présenter les développements techniques, qui permettent de produire du fil ou du tissu d'un niveau de défauts identiques aux machines neuves.

En plus, ces machines auront un niveau technique, au moyen d'une révision, qui permettra la maîtrise du processus de fabrication semblable aux machines neuves.

Les produits choisis pour nos modèles sont fabriqués en Europe avec des machines modernes ou avancées qui permettent la production avec un niveau de qualité uniforme et un niveau de défauts bas, ce qui nécessite une maîtrise développée du processus.

Des informations, recueillies auprès des fournisseurs de machines de réemploi, ont fourni des indications concernant les offres pour des machines du type requis et construites il y a 10 ans à peu près. Ces offres donnent des prix ou bien de l'ordre de 25% - 30% (pour des machines nettoyées "en bon état de marche") ou bien de l'ordre de 50% - 80% (pour des machines revisées) du prix de machines neuves. Du point de vue des frais d'exploitation il faut tenir compte pour des machines de réemploi des aspects suivants:

- l'approvisionnement en pièces de rechange peut être difficile, car il se peut que certaines pièces ne puissent être livrées que sur commande spéciale et donc à prix élevé.
- la consommation de pièces de rechange est plus forte. Par ailleurs, les défauts cachés de l'équipement risquent d'être plus élevés que pour du matériel neuf et de plus le matériel d'occasion est fourni sans garantie.
- L'entretien demandera plus de temps du personnel d'entretien
- Les vitesses de production des machines d'il y a 10 ans et plus seront inférieures à celles de machines plus récentes.
- Le nombre d'ouvriers sera supérieur par suite d'une fréquence d'arrêts supérieure.

L'influence de l'utilisation de machines de réemploi dans une usine textile intégrée d'une capacité de production de 1.500 tonnes a été calculée sur base des données suivantes:

- prix d'achat de machines revisées: 70% du prix de machines neuves
- consommation en pièces de réchanges: augmentation de 25%
- nombre plus grand du personnel services techniques: 10%
- accroissement du nombre de personnel de supervision: 5%
- n'ont pas été considérés: les arrêts plus fréquent et les pertes de production qui en résultent.

Un exemple de calcul de l'influence de l'utilisation de machines de réemploi sur les investissements et le prix de revient pour une usine textile intégrée de 1.500 tonne/an suit:

	x 1 million FCFA	
	Pays Africains	
	Groupe 1	Groupe 2
<u>Economie réalisée sur les frais d'exploitation</u>		
Amortissement des machines 30%	32	34
Intérêts payés pour l'achat des machines	14	15
Total	46	49
<u>Frais d'exploitation additionnels</u>		
Personnel d'entretien supplémentaire		
10 personnes	4	2
Frais supplémentaires pour la consommation de pièces de rechange 25%		
	10	13
Employés supplémentaires 5%		
	6	3
Total	20	18
Total de l'économie nette par an	26	31
En % du prix de revient en Europe	2,5	2,9
<u>Economie sur les investissements</u>		
30% de l'investissement en équipement	320	340
En % de l'investissement total	16	16

En résumé

L'investissement total est inférieur de 16% à celui réalisé à partir d'un équipement neuf. Les frais d'exploitation sont inférieurs de 21,2 à 3%. Toutefois, une perte de production d'environ 5% par an, soit une augmentation du niveau de déchets de 8% (ou une combinaison de ces deux facteurs) annule l'avantage qui ressort de l'exemple précédent. Ceci n'est pas impossible étant donné les risques de perturbations supplémentaires inhérents à des machines possédant des défauts cachés. Seule l'acquisition de machines d'occasion de bonne qualité permet de réduire les frais d'exploitation.

CHAPITRE M3.

USINES DE CONFECTION

USINES DE CONFECTION

MODELES DE BASE

USINE DE CHEMISES

Frais annuels d'exploitation x 1 million FCFA Modèle de base: 800.000 pièces/an Equipement conventionnel

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe II	Europe III
Frais de personnel local	72	33	41	57	34	23	62	34	60	27	40		
Frais de personnel expatrié	28	41	32	41	46	46	28	46	28	46	32		
Frais de personnels totaux	100	74	73	98	80	69	90	80	88	73	72	180	196
Energie	3	3	3	4	4	4	3	4	3	4	3	2	2
Frais généraux	18	22	18	22	22	22	18	22	18	22	18	14	14
Amortissements	8	8	8	8	9	9	8	9	8	9	8	7	7
Intérêt	13	13	18	15	16	16	13	26	15	26	20	13	13
Prix de revient (sans matière première)	142	120	120	147	131	120	132	141	132	134	121	216	232
Frais de transport (voie maritime)	21	23	28	29	27	29	20	34	22	32	24		
Frais de repassage et de vente en Europe	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35		
Prix rendu en Europe (sans matière première)	198	178	183	211	193	184	187	210	189	201	180	216	232
Matières premières et auxiliaires	325	325	330	330	335	335	325	335	325	335	325	325	325
Prix rendu en Europe	523	503	513	541	528	519	512	545	514	536	505	541	557
Prix rendu en Europe par pièce (FCFA)	654	629	641	676	660	649	640	681	643	670	631	676	696

USINE DE CHEMISES INVESTISSEMENTS

Unité: million FCFA Modèle de base: 800.000 chemises par an

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe II	Europe III
Bâtiments	46	51	54	46	51	51	46	58	46	58	46	33	36
Équipement	31	31	29	31	33	33	31	33	31	33	31	23	26
Stocks	249	281	333	296	311	311	249	450	278	450	338	134	134
Investissements totaux	326	363	416	373	395	395	326	541	355	541	415	190	196

USINE DE PANTALONS

Frais d'exploitation annuels

Modèle de base: 500.000 pièces/an

Unité: million FCFA

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe II	Europe III
Frais de personnel local	77	34	42	60	35	22	65	35	64	27	52		
Frais de personnel expatrié	25	36	28	36	40	40	25	40	25	40	28		
Frais de personnel totaux	102	70	70	96	75	62	90	75	89	67	80	180	204
Energie	3	3	3	4	4	4	3	4	3	4	3	2	2
Frais généraux	12	14	12	14	14	14	12	14	12	14	12	9	9
Amortissements	10	10	9	10	10	10	10	10	10	10	10	7	7
Intérêts	9	9	9	9	9	9	9	11	9	11	10	16	16
Prix de revient (sans matière première)	136	106	103	133	112	99	124	114	123	106	115	214	238
Frais de transport	21	23	28	29	27	29	20	34	22	32	24		
Frais de vente en Europe	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7		
Prix rendu en Europe (sans matière première)	164	136	138	169	146	135	151	155	152	145	146	214	238
Matières premières et auxiliaires	185	188	182	194	197	195	187	196	185	195	186	205	205
Prix rendu en Europe	349	324	320	363	343	330	338	351	337	340	332	419	443
Prix rendu en Europe par pièce (FCFA)	799	648	640	726	686	660	676	702	674	680	664	838	886

USINE DE PANTALONS

Investissements

Modèle de base: 500.000 pièces/an

Unité: million FCFA

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populairine du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun.	Burundi	Madagascar	Europe II	Europe III
Bâtiments	47	51	57	47	51	51	47	59	47	59	47	34	37
Équipements	33	35	31	35	35	35	33	35	33	35	33	24	27
Stocks	154	159	180	174	163	163	151	196	158	196	177	136	138
Investissements	234	245	268	256	249	249	231	290	238	290	257	194	202

USINES DE CONFECTION
EXPLICATION DES MODELES DE CALCUL DE BASE

1. Frais personnel

Niveau de l'efficacité du travail

- En Afrique 80% du chiffre indice Européen
- En Europe I et II 100% du chiffre indice Européen
- En Europe III 85% du chiffre indice Européen

N.B.: A cause du volume de transport et de la qualité du repassage en Europe les chemises fabriquées en Afrique sont repassées et emballées en Europe.

Pour cette raison il manque les 10 personnes pour le repassage et l'emballage dans les usines en Afrique.

Pour la répartition de l'effectif voir annexes M3-1 - M3-2.

L'atelier de linge de maison ne peut exister qu'en étroite liaison avec une usine textile.

Pour les salaires voir annexe M1-1.

2. Energie

Chemises: consommation \pm 300.000 KWH/an

Pantalons: consommation \pm 350.000 KWH/an.

Linge de maison: consommation \pm 200.000 KWH

Pour les prix de l'énergie voir Annexe M1-6.

3. Frais généraux

Dans les frais généraux sont compris:

- les coûts de communication (poste, téléphone, voitures, voyages de service)
- les assurances
- pièces de rechange, matériel d'entretien et matières consommables
- assistance technique.

Taux (du chiffre d'affaires) pour les chemises et les pantalons.

<u>Europe</u>	<u>Afrique</u> groupe 1	<u>Afrique</u> groupe 2
2½%	3½%	4%

Le niveau des frais généraux de l'atelier des draps de lit dans le modèle (processus simple, faible valeur ajoutée, étroite liaison avec l'usine textile) est estimé à 25% du niveau des autres usines de confection.

4. Amortissements

Bâtiments : 5%/an
Equipement : 20%/an
Stocks : 0%

5. Intérêt

Europe : 8%
Afrique : 4½%

6. Frais de transport

Le transport par voiture, train et bateau a été considéré.

Une tonne de vêtements prend un volume de 5 m³.

Quantité à transporter: chemises : 200 tonnes
pantalons : 200 tonnes

Les frais de transport pour les draps de lit se situent au même niveau que ceux du tissu fini.

Quantité à transporter: aussi 1.500 tonnes

Taux d'assurance: -0,5% de la valeur en Europe pour les usines
situées tout près d'un port maritime
-0,8 - 1,0% pour les lieux d'établissement
situés à l'intérieur du continent.

7. Frais de repassage et de vente en Europe

Pour la raison du repassage des chemises en Europe voir paragraphe 1. Comme mentionné au chapitre 3, il est plus profitable de faire commercialiser les produits faits en Afrique par une organisation existante. Frais: 2% du prix de vente (estimé).

Investissement

- Terrains et infrastructure: gratuits.
- Bâtiments et bureaux : 10 m² per personne de l'effectif du personnel
- Prix des bâtiments : voir annexe M1-3.

- Equipement : Europe: 0,12 million FCFA par membre du personnel
 Afrique: 0,14 million FCFA par membre du personnel (groupe 1).
 Afrique pays de l'intérieur 0,15 million de FCFA par membre du personnel (groupe 2).
- Stocks : voir paragraphe M1-4 du rapport annexe.

Matières premières et auxiliaires

La valeur du tissu utilisé dans une chemise varie fortement. Pour les chemises de prix moyen il est compté avec une valeur de tissu moyen de 370 FCFA et un prix des fournitures de 35 FCFA.

Les tissus peuvent venir d'Extrême Orient et le niveau de prix CIF en Afrique et en Europe se situe au même niveau.

Sur le prix dans les pays de l'intérieur, les frais de transport et d'assurance port maritime-usine sont ajoutés.

Pour un pantalon on compte environ 1,1 m. de tissu large. Le prix calculé est celui du tissu local (prix de revient départ usine), augmenté de 170 - 180 CFA pour les fournitures pour les pays africains et de 160 CFA pour l'Europe.

Comme matières premières des draps de lit on a pris pour le modèle un type de tissu qui ressemble beaucoup au type utilisé pour l'usine textile.

Dans le modèle nous avons pris le même prix par m2 en déduisant 60% du prix des matières auxiliaires du finissage à cause du fait qu'il s'agit de tissu blanchi.

L'unité de fabrication est un drap de lit avec deux taies d'oreiller, une combinaison qui existe beaucoup sur les marchés en Europe.

Cette combinaison prend environ 5 m2 de tissu.

Le modèle de base est alors prévu pour 1,5 million d'unités.

Chaque unité incorpore 20 FCFA de fournitures et matériel d'emballage en Afrique et 18 FCFA en Europe.

USINE DE CHEMISES

Répartition de l'effectif du personnel

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaïre	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe II	Europe III
800.000/pièces/an													
Directeur expatrié:	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Chef expatriés	2	3	2	3	3	3	2	3	2	3	2	3	3
Contre-mâtres expatriés	3	5	3	5	5	5	3	5	3	5	3	5	5
Cadres Africains	7	5	7	5	5	5	7	5	7	5	7	5	7
Contre maîtres Africains	} 18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
Employés de bureau		190	190	175	190	190	190	190	190	190	190	170	190
Ouvriers													
Effectif total	221	222	206	222	222	222	221	222	221	222	221	194	214

USINE DE PANTALONS

Répartition de l'effectif

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Camé- roun	Burundi	Madagas- car	Europe II	Europe III
Directeur expatrié	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Chefs expatriés	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Contre-maîtres expatriés	2	5	2	5	5	5	2	5	2	5	2	-	-
Cadres Africains	6	3	6	3	3	3	6	3	6	3	6	-	-
Contre-maîtres Africains	} 18	18	17	18	18	18	18	18	18	18	18	22	22
Employés de bureau Africains		205	190	205	205	205	205	205	205	205	205	170	200
Ouvriers	234	234	218	234	234	234	234	234	234	234	234	195	225
Effectif total	234	234	218	234	234	234	234	234	234	234	234	195	225

USINES DE CONFECTION

ALTERNATIVES

FRAIS D'EXPLOITATION ANNUELS
Unité: million FCFA

USINE DE PANTALONS
ALTERNATIVE 1 MILLION PIÈCES/AN

	Afrique groupe 1	Afrique groupe 2	Europe II
Frais de personnel local	151	68	-
Frais de personnel expatrié	<u>39</u>	<u>64</u>	-
Frais de personnel totaux	190	132	349
Energie	6	8	4
Frais généraux	22	26	17
Amortissements	19	19	13
Intérêts	<u>16</u>	<u>17</u>	<u>30</u>
Prix de revient (sans matière première)	253	202	413
Frais de transport	42	54	-
Frais de vente en Europe	<u>14</u>	<u>14</u>	-
Prix rendu en Europe (sans matière première)	309	270	413
Matières premières et auxiliaires	<u>370</u>	<u>394</u>	<u>410</u>
Prix rendu en Europe	679	664	823
Prix rendu en Europe (par pièce) (FCFA)	679	664	823

FRAIS d'EXPLOITATION + INVESTISSEMENTS Unité: million FCFA ALTERNATIVE: 4.000 HEURES/AN = 1.6 MILLION PIÈCES/AN

USINE DE CHEMISES

Frais d'exploitation	Afrique groupe 1	Afrique groupe 2
Frais de personnel: local	140	65
Frais de personnel: expatrié	40	66
Total	180	131
Energie	6	8
Frais généraux	35	42
Amortissements	9	10
Intérêts	22	27
Prix de revient (sans matière première)	252	218
Frais de transport	42	54
Frais de repassage et de vente en Europe	70	70
Prix rendu en Europe (sans matière première)	364	342
Matières premières et auxiliaires	650	670
Prix rendu en Europe	1014	1012
Investissements		
Bâtiments + équipements	81	90
Stocks	450	545
Total	531	635

CHAPITRE M4.

USINES DE BONNETERIE

USINES DE BONNETERIE

MODÈLES DE BASE

USINE DE BONNETERIE

Frais d'exploitation annuels x 1 million FCFA Modèle de base: 5 million pièces/an

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe II	Europe III
Frais de personnel local	132	57	70	101	58	36	110	62	108	48	88	-	-
Frais de personnel expatrié	43	62	48	62	70	70	43	70	43	70	48	-	-
Frais de personnel: totaux	175	119	118	163	128	106	153	132	151	118	136	328	368
Matières auxiliaires	68	68	70	70	70	70	68	70	68	70	68	65	65
Energie	18	26	18	28	32	35	28	40	22	34	21	14	14
Frais généraux	34	39	33	39	39	39	34	39	34	39	34	25	25
Amortissements	28	29	27	29	29	29	28	29	28	29	28	22	25
Intérêts	19	19	22	20	21	20	19	25	20	25	21	23	23
Prix de revient (sans matière première)	342	300	288	349	319	299	330	335	323	315	308	477	520
Frais de transport	96	105	125	128	115	124	92	160	108	152	114	-	-
Frais de vente	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	-	-
Prix rendu en Europe	458	425	433	497	454	443	442	515	451	487	442	477	520
Matière première (fibres)	325	325	331	330	330	330	325	362	325	338	325	325	325
Matière première (frais de filature et de bobinage)	170	157	160	181	177	171	168	162	185	172	161	230	230
Prix rendu en Europe	953	907	924	1.008	961	944	935	1.039	961	997	928	1.032	1.075

USINE DE BONNETERIE

Investissements Unité: million FCFA Modèle de base: 5 millionpièces/an

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Camé- roun	Burundi	Madagas- car	Europe II	Europe III
Bâtiments	94	104	118	94	104	104	94	117	94	117	94	68	78
Equipement	188	201	175	201	201	201	188	201	188	201	188	134	172
Stocks	288	288	337	316	307	295	285	407	303	407	339	210	210
Investissements totaux	570	593	630	611	612	600	567	725	585	725	621	432	460

USINE DE BONNETERIE

Explication du modèle de calcul

1. Frais de personnel

Niveau de l'efficacité du travail

- En Afrique 80% du "chiffre indice" Européen
- Europe II 100% du "chiffre indice" Européen
- Europe III 85% du "chiffre indice" Européen

Pour la répartition de l'effectif voir Annexe M4-1.

Pour les salaires voir Annexe M1-1.

2. Matières auxiliaires

- Matières chimiques 15 mil. FCFA
- Fournitures + emballage 50 mil. FCFA
- Total des matières
auxiliaires 65 mil. FCFA F.O.B. Europe
- Frais de transport etc. 3 - 5 mil. FCFA
- Prix en Afrique 68 - 70 mil. FCFA

3. Energie

Consommation:

- Electricité 1,5 million de KWH
- Carburant 500 tonnes
- Eau 100.000 m3.

Pour les prix voir Annexe M1-6.

4. Frais Généraux

Dans les frais généraux sont compris:

- les coûts de communication (poste, téléphone, voitures et voyages de service)

- les assurances
- pièces de rechange, matières d'entretien et matières consommables
- assistance technique

Taux (du chiffre d'affaires)

<u>Europe</u>	<u>Afrique</u> groupe 1	<u>Afrique</u> groupe 2
2½%	3½%	4%

5. Amortissements

- bâtiments : 5%/an
- équipements: bonneterie 10%/an
 confection 20%/an
- stocks : 0%

6. Intérêts

- Europe 8%
 - Afrique 4,5%
- } sur le montant investi
(sauf les frais de démarrage)

7. Frais de transport

Une tonne de sous-vêtements occupe un volume de 5 m3.

Quantité à transporter: 1200 tonnes.

Taux d'assurance: 0,5% de la valeur en Europe

Pour les usines au bord de la mer 0,8% et 1% pour
les autres usines plus à l'intérieur du continent.

8. Frais de vente en Europe

Taux: 2% du prix de vente (estimé).

Investissements (x 1 mil. FCFA)

<u>Bâtiments</u>	<u>Afrique</u>	<u>Europe</u> <u>II</u>	<u>Europe</u> <u>III</u>
bonneterie	650 m2	600 m2	600 m2
confection 10 m2/personne	3400 m2	2800 m2	3300 m2

Prix: bonneterie = bâtiment de production textile }
 confection = bâtiment de confection normale } voir Annexe M1-3.

- Equipement

	<u>Afrique</u>		<u>Europe</u> <u>II</u>	<u>Europe</u> <u>III</u>
	<u>groupe 1</u>	<u>groupe 2</u>		
bonneterie F.O.B. Europe ')	132	132	120	132
transport + engineering	15	25	6	7
Sous total bonneterie	147	157	126	139
confection ")	41	44	28	33
Total équipement	188	201	154	172

- Stocks: voir paragraphe M1.4.

')

Efficacité des machines:
 Afrique et Europe III: 90% du chiffre indice Européen

") Europe: 0,10 million FCFA par membre du personnel.

Afrique: 0,12 million FCFA par membre du personnel des pays du groupe 1

0,13 million FCFA par membre du personnel des pays du groupe 2

USINES DE BONNETERIE

ALTERNATIVES

REPARTITION DE L'EFFECTIF DU PERSONNEL

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaïre	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe II	Europe III
Directeur expatrié	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Chefs expatriés	3	4	3	4	4	4	3	4	3	4	3	3	3
Contre-maîtres expatriés	5	9	5	9	9	9	5	9	5	9	5	5	5
Cadres Africains	7	3	7	3	3	3	7	3	7	3	7	40	40
Contre-maîtres Africains	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Employés de bureau Africains	340	340	320	340	340	340	340	340	340	340	340	275	320
Ouvriers													
Total	406	407	386	407	407	407	406	407	406	407	406	319	364

Frais d'exploitation annuels

Unité: million FCFA

USINE DE BONNETERIE

Alternative de 10 millions pièces/an

	Afrique groupe 1	Afrique groupe 2	Europe II
Frais de personnel local	257	115	
Frais de personnel expatriés	67	112	
Frais de personnel totaux	<u>324</u>	<u>227</u>	621
Matières auxiliaires	136	140	130
Energie	36	64	28
Frais généraux	65	75	48
Amortissements	54	55	42
Intérêts	37	40	44
Prix de revient (sans matière première)	<u>652</u>	<u>601</u>	<u>913</u>
Frais de transport	192	230	
Frais de vente	40	40	
Prix rendu en Europe (sans matière première)	<u>884</u>	<u>871</u>	<u>913</u>
Matières premières (fibres)	650	660	650
Matières premières (frais de filature et de bobinage)	340	354	460
Prix rendu en Europe	<u>1.874</u>	<u>1.885</u>	<u>2.023</u>

Investissements

Unité: million FCFA

USINE DE BONNETERIE

Alternative de 10 millions pièces/an

	Afrique groupe 1	Afrique groupe 2	Europe II
Bâtiments	180	200	135
Equipement	360	380	295
Stocks	<u>550</u>	<u>583</u>	<u>400</u>
Investissements totaux	1.090	1.163	830

CHAPITRE M5.

USINES DE LINGE DE MAISON

USINES DE LINGE DE MAISON

MODELES DE BASE

FRAIS D'EXPLOITATION ANNUELS

USINE DE LINGE DE MAISON DEPARTEMENT DE CONFECTION

Unité: million FCFA

MODÈLE DE BASE: 1.500 TONNES/AN

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaïre	ép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe II	Europe III
Frais de personnel local	29	13	16	23	14	8	25	14	25	12	20	-	-
Frais de personnel expatrié	4	8	4	8	8	8	4	8	4	8	4	-	-
Frais de personnel total	33	21	20	31	22	16	29	22	29	20	24	64	73
Energie	2	2	2	3	3	3	2	3	2	3	2	2	2
Frais généraux	9	10	9	10	10	10	9	10	9	10	9	6	6
Amortissements	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3
Intérêts	14	14	16	16	16	16	14	22	14	22	14	18	18
Prix de revient (sans matière première)	61	50	50	63	54	48	57	60	57	58	52	92	102
Frais de transport	61	68	86	84	78	93	61	129	71	110	80	-	-
Frais de vente en Europe	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	-	-
Prix rendu en Europe (sans matière première)	143	139	157	168	153	162	139	210	149	189	153	92	102
Matières premières et auxiliaires (modèle de base)	910	871	879	945	963	948	923	966	908	950	919	1.153	1.234
Prix rendu en Europe	1.053	1.010	1.036	1.113	1.116	1.110	1.062	1.176	1.057	1.139	1.072	1.245	1.336

INVESTISSEMENTS

LINGE DE MAISON, MODÈLE DE BASE

Unité: million FCFA

1.500 TONNES/AN

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe II	Europe III
Bâtiments	18	19	21	18	19	19	18	22	18	22	18	12	14
Equipement	12	13	11	12	13	13	12	13	12	13	12	9	10
Stocks	194	296	346	352	331	327	298	488	309	487	295	214	217
Total	224	328	378	382	363	359	328	523	339	522	325	235	241

REPARTITION DE L'EFFECTIF
DU PERSONNEL

USINE DE LINGE DE MAISON DEPARTEMENT DE LA CONFECTION

ANNEXE M.5

MODELE DE BASE: 1.500 TONNES/AN

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Camé- roun	Burundi	Madagas- car	Europe II	Europe III
Directeur expatrié	} même gestion générale												
Chefs expatriés		1	2	1	2	2	1	2	1	2	1	1	1
Contre-maître expatriés	} 10	2	2	1	1	1	2	1	2	1	2	-	-
Cadres Africains													
Contre maîtres Africains		10	9	10	10	10	10	10	10	10	10	8	9
Employés de bureau Africains													
Ouvriers		75	70	75	75	75	75	75	75	75	75	60	70
Total de l'effectif du personnel	88	88	82	88	88	88	88	88	88	88	88	69	80

USINES DE LINGE DE MAISON

ALTERNATIVES

USINE DE LINGE DE MAISON

ALTERNATIVE PRIX DU TISSU MINIMAL '1)

	Côte d'Ivoire	Togo	Zaire	Rép. populaire du Congo	Haute Volta	Mali	Sénégal	Tchad	Caméroun	Burundi	Madagascar	Europe
Prix rendu en Europe de la confection sans matière première	143	139	157	168	153	162	139	210	149	188	149	92
Prix de revient du tissu à l'usine (minimal)	840	805	807	879	897	882	853	900	838	884	849	994
Prix rendu en Europe	983	944	964	1.047	1.050	1.044	992	1.110	987	1.072	998	1.086
'1) prix du tissu minimal: dans ce cas le prix du tissu est égal au minimum obtenu dans les calculs se rapportant à l'usine textile												

CHAPITRE M6 .

INVENTAIRE INDUSTRIEL

1

INVENTAIRE INDUSTRIEL

Entreprise	Localisation	Siège social	Date de création	Capital social x 10 ⁶	Invest. totaux x 10 ⁶	Nature de la production	Capacité de la production				Volume de prod. en 1969	Exportation en 1969	Main d'oeuvre	Imputs importés
							filature /an	lissage 10 ³ m /an	finissage 10 ³ m /an	bonnet 10 ³ pièces /an				
BURUNDI														
Lavince	Bujumbura					Couvreures	x	x	x	720	0	136 Afr.		
Burutar	Bujumbura					Filature, tissage	x					5 Eur.		
(en cours de réorganisation)														
Siruco	Bujumbura					Confection de chemises fini-Paris	x	5		1.000.000 m		108 → plan. 15 Eur.	437 Afr.	
CAMEROUN														
Confection Camerounaise	Yaoundé	Yaoundé BP. 521. Tél. 36.69 route du cercle municipal	mis en service 1957		17 Fr. CFA	Vêtements militaires Uniformes				120	42.000	120 sal.	Tissus de coton et laina	
CICAM	Douala	Douala-Basse BP. 12 Usine de Garous BP. 195	16-7-65	225 Fr. CFA	2.000 Fr. CFA	Tissus serus shirting, Imprimés, en 90 cm.	x	13	18		18 x 10 m	700 Afr.	30 Eur.	
Mamucan	Douala					Tissus d'ameublement								
Ducalait	Yaoundé	Yaoundé BP. 16. Tél. 31.97 Rue de l'Intendance	oct. '51	13,5 Fr. CFA	40 Fr. CFA	Soies/Sabots								
Emana	Victoria					Mèches					200.000-200.000 m	125 Afr.	Fournitures div. de FEMINA	
Enac	Douala	Douala BP. 441. Tél. 43.55 Avenue Polignac	en service 1966	10 Fr. CFA	80 Fr. CFA	Bananas						10 Eur.		
Secoché	?					Tentes								
Sambos	Douala	Douala BP. 5067. Tél. 3332	en service 1963	15 Fr. CFA	15 Fr. CFA	Tapis								
MCA (projet)	Yaoundé	Yaoundé BP. 316	en service 1968	5 Fr. CFA	55 Fr. CFA	Décoration								
MCC	Yaoundé					Métaux				20	14.000			
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Parapluies								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Tissus								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Confection Féminine (Robes)								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Chaussettes								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Chapeaux								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Pantalons								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala	Douala BP. 1219. Tél. 3300 El. Lealers.	sept. '65	30 Fr. CFA	30 Fr. CFA	Coat. Femmes/enfants								
SENEGAL														
Manufacture Couvreures Douala	Douala													

INVENTAIRE INDUSTRIEL

Renseignements sur la production

Entreprise	Localisation	Siège social	Date de création	Capital social x 10 ⁶	Invest. totaux x 10 ⁶	Nature de la production	Capacité de la production					Volume de prod. en 1969	Exportation en 1969	Main d'œuvre	Imputs importés
							Filature /an	Finissage 10 ³ m /an	Finissage 10 ³ m /an	bonnet /an	contact 10 ³ pièces /an				
Cambanis	Douala	Douala BP. 503 Tél. 34.71 Tél. 34.67	en service 1962		40 Fr.CFA	Vêtements					250	180.000		150 sal.	
Socab/Sarritex	Douala	Douala BP. 4057 Tél. 45.26 boulvard: rue Galliéni confection: rue de Ponty	1963	150 Fr.CFA	156 Fr.CFA	Sur-vêtements Sous-vêtements Vêtements: p.c. polo's pull-overs pantalons costumes chemises		2.500			900	2.000.000	35%	800 Afr. 12 Eur.	
Mansuy	Douala	Douala BP. 498 Tél. 4571 Rue Ponty	oct. 1960	26 Fr.CFA	160 Fr.CFA	Pantalons Chemises Costumes					800	620.000	10%	450 empl. Tissage polyester (Fergal) de France	
Vasnitex	Douala	Douala BP. 318 Tél. 4291 Rue de Serpente	sept 1959	24 Fr.CFA	60 Fr.CFA	Pantalons Chemises-vêtements						360	330.000	295 Afr. 5 Eur.	80% Terzal 20% de coton
Syntecam (projet)	Douala	Douala-Bassa BP. 12 c/o Cicam	nov. 1969	100 Fr.CFA	116 Fr.CFA	Tissage			0.8					45 pers.	
Siva (projet)	Douala	Douala BP. 4991 Quartier de Bourdombé	ouvert 1968	10 Fr.CFA	26 Fr.CFA	Articles de luxe s'ém.					250			60 Capet 1 Francilias	
MFA	Douala	Douala BP. 683: rue Kitchener Tél. 14.16	1958	5	44,5	Confection de vêt. s'ém.					200			200 Afr. 5 Eur.	
CONGO-BRAZZA															
Sotexco	Kinsoundi	Brazzaville BP. 211 Tél. 33.83, 33.86, 48.11, 49.99	dec. 1968	1206 Fr.CFA	1900 Fr.CFA	Tissage Bonnetterie		1.000	3.6	3.7	1.800	1970 Fil. 900 Tiss. 2.6 Fin. 1.8 Ben. 1500	1.621 Cong.		

3a

INVENTAIRE INDUSTRIEL

Entreprise	Localisation	Siège social	Date de création	Capital social	Invest totaux	Renseignements sur la production					Main d'œuvre	Imputs importés
						Nature de la production	Capacité de la production			Exportation en 1969		
							filature /an	finissage /an	bonnet /an			
ZAIRE												
Amato	Kinshasa Lubumbashi Lulubourg	Kinshasa	1943									
Ellibar	Katolie											
Utexco	Kinshasa		1928	1.6 x 10 ⁶ Z								
Solbena	Lubumbashi Kinshasa		1956	50.000 Z								
CFA (en constr.)	Kinshasa		1971 démanté									
Bonaf	Katolie											
Boneco	Kinshasa											
Cotexti	Kinshasa		1947	20.000 Z								
Saficom	Lubumbashi		1963	52.000 Z								
Baert	Ngidiinga											
Tisaco	Kinshasa		1949	65.000 Z								
Mobilis	Kinshasa		1974	20.000 Z								
Ellitor	Lubumbashi		1923	17.500 Z								
Novatex	Kinshasa		1968	200.000 Z								
Atenaco	Kinshasa											

3b

INVENTAIRE INDUSTRIEL

Renseignements sur la production

Entreprise	Localisation	Siège social	Date de création	Capital social	Invest. totaux	Nature de la production	Capacité de la production					Exportation en 1969	Main d'oeuvre	Imputs importés
							filature /an	tissage /an	trissage /an	bonnet /an	confect. /an			
TEXELVA														
	BUKAVU						X	X	X					
Texco	Kalési					Couvertures	X	X		500.000				
Texindaf	Malesi					Bâches Tentes	X	X		421.000 m ²				
Atapaco	Kinshasa					Chemises				500				
Congoprint	Kinshasa					Imprimés		30		23210 impr.		270	29 cadres	
Clarico	Kinshasa					Cravates				X				
Derby	Kinshasa					Conf. dames enfants				X				
ELVA (Hasson)	Kinshasa					Chaussettes			12.000					
Flamy	Kinshasa					Pantalons Cost. de trav.				240				
Jack	Kinshasa					Chemises				900				
Linda	Kinshasa					Chemises				X				
Soltex	Kinshasa					Vêtements				X				
Sofatex	Kinshasa					Costumes				X				
Sotexco	Kinshasa					Pantalons Shorts Chemises				240 40 1000				
Sportex	Kinshasa					Shorts Cravates				X				
Indutex	Kinshasa					Vêt. dames Vêt. enfants				X				
Hasson/HASCO	Lubumbashi					Conf. borm.				X				

INVENTAIRE INDUSTRIEL

4

Entreprise	Localisation	Siège social	Date de création	Capital Social x 10 ⁶	Invest totaux x 10 ⁶	Nature de la production	Capacité de la production				Exportation en 1969	Main d'oeuvre	Imputs importés	
							filature tonnes / an	lissage 10 ⁶ m / an	finissage 10 ⁶ m / an	cortège 10 ⁶ pièces / an				Volume de prod en 1969
COTE D'IVOIRE														
Sté Uniwax	Abidjan	Yopougon, zone km 11,5 route de Dabou BP. 21084 Abidjan	juin 1967	500 Fr. CFA	1.700 Fr. CFA	Tissus, wax		5				400 Initial 500 ultér.		
Socitas	Bouaké	Bouaké BP. 296	Mai 1966	100 Fr. CFA	260 Fr. CFA	Tiss. synth.	0,7			1970: 0,6 m		60 3 cadres Des fils targa-laine de Prouvest Des fils targa-coton de Texunion		
Sotexi	Abidjan		1967	350	1.563 (meh.)	Finissage	20			1971 prévus 15 mm		600		
Filiscac	Abidjan	BP. 21.052 Tél. 28819 Immeuble Mour - Al - Hayat av. Charly	Juillet 1965	515 Fr. CFA	1.000 Fr. CFA	Sacs de jute				5.600 3.600.000		600 empl.	Jute importé de Pakistan	
Icodi	Abidjan	BP. 2507 Tél. 594-07 rue Thomas Edison	1961	240 Fr. CFA	75 Fr. CFA	PARSY-Print	8			8 x 10 m		225 Afr. 17 Eur.		
Macoil	Abidjan	BP. 1502 Km 8 lot 389 route de Port-Bouet Tél. 581.580.67	Mars 1961	50 Fr. CFA	180 Fr. CFA	Vêtements: chemiserie pantalon ensembles tenues uniformes				180.000 280.000		470 7 Eur.	Draperies synthétique de France	
Socitiss	Bouaké	BP. 661 route de Bouaké Tél. 32.72 Bouaké	Févr. 1966	50 Fr. CFA	125 Fr. CFA	Sacs de sisal				1.500 1.600.000		130 Afr. 1 Eur.	Sisal importé de Madagascar et du Brésil	
Sab	Abidjan	BP. 4331 Tél. 568-41 Km 6, Bld. de Marseille		50 Fr. CFA	178 Fr. CFA	Bonneterie	960			660.000 55.188		340 Afr. 7 Eur.	Filés importés	
Sacfic	Abidjan	Abidjan BP. 2544 3 rue de la Glacière, zone 4B Tél. 551-06	1959	100 Fr. CFA	131 Fr. CFA	Pantalons chemises ensembles shorts boxers robes fillett				600 0,6 x 10 250 (1970) 100		440 sal. 5 cadres expat.		
Ribako	Bouaké	Bouaké BP. 117 Tél. 3212	1982	45 Fr. CFA	100 Fr. CFA	fil. ficelle cordage en fibre	x	x		1.200T 568 T		77 Afr. 5 Eur.	Sisal d'Angola Sisal du Brésil	
EXE	Bouaké	Bouaké BP. 584 Tél. 32-13	1925	990 Fr. CFA	2.165 Fr. CFA	Tissus Point. fil Point. filature Confection	4.500	2.500T	2.400T 800T	3.860 T 2.250 T 2.000 T 600 T 600 T		2.68 Afr. 50 Eur.	Coton-fibre de la Haute Volta	
Davanay (ORA)	Abidjan	BP. 1560 Tél. 588-41 Rue de Strasbourg	1954	75,1 Fr. CFA	126 Fr. CFA	Sour-vêta. Sur-vêta.				3.000 1,5 x 10 ⁶ (68)		125 sal.	Tissus Importés d'Europe	
? (Prestet)	Yendi					Sacherie	6.000T							

5

INVENTAIRE INDUSTRIEL

Entreprise	Localisation	Siège social	Date de création	Capital social x 10 ⁶	Invest. totaux x 10 ⁶	Renseignements sur la production					Main d'œuvre	Imputs importés
						Nature de la production	Capacité de la production			Exportation en 1969		
							filature /gn	fissage 10 ³ m /gn	bonnet, confection 10 ³ pièces /gn			
DAHOMÉY												
STD	Cotonou		en fonct. 1965		1965 40 Fr. CFA				600		1/3	
Sodak	Bobicon	Cotonou BP. 955 avenue Clozel Tél. 3637	Dec. 1965	343 Fr. CFA 2.083 Fr. CFA				5.200	5.650.000 21 T	3.700.000	675 Afr. 12 Eur.	
Isodis	Cotonou	Cotonou BP. 7	Juill. 1968	150 Fr. CFA	530 Fr. CFA			16.000				+ 120 empl. Supports d'Extrême-Orient
GABON												
MGV	Libreville	BP. 1178 Libreville Tél. 31.26	en service 1966	10,18 Fr. CFA	45 Fr. CFA				150	141.000		70 sal.
Sobags	Libreville	BP. 1171 Tél. 39.29 B. Léon Mba, Libreville	Juin 1968	130 Fr. CFA	470 Fr. CFA				4,2	3 x 10 m		65 empl. Bases importées d'extrême-orient 5 cadres
Itags (en constr.)	Libreville		1970	710 Fr. CFA	2.500 Fr. CFA			3.700	1.000T	1.000T		
Manubag	Libreville											
HAUTE VOLTA												
Voltex	Koudougou	Koudougou BP. 105	Jan. 1965	300 Fr. CFA	1.500 Fr. CFA			1.000	1,5 T	5 T		525 sal. 22 cadres expat.
Sicovo	Ouhadougou											

6a

INVENTAIRE INDUSTRIEL

Entreprise	Localisation	Siège social	Date de création	Capital social x 10 ⁶ F.C.F.A.	Invest. totaux x 10 ⁶	Renseignements sur la production						Main d'œuvre	Impuits importés
						Nature de la production	Capacité de la production		Volume de prod en 1969	Exportation en 1969			
							filature / an	trissage / an			finissage / an		
MADAGASCAR													
Somacou	Tananarive	Av. de Lattre de Tassigny BP. 1032 Tél. 239.82	1960	175				1.500	1.500T	x	9.000 m ² /jour	470 ouvriers	
Soc. Conf. Maig	Tananarive	BP. 707 Tél. 20335 Besarety, route de Tamatave		100						en cours de réalisation	440	19 cadres, etc.	
Dulong de Rosnay	Tananarive	3 Rue de Liège BP. 1072 Tél. 20818	1949	30							300-400	270 ouvriers	
Vettev	Tananarive	Rue Doct. RP Collet BP. 1283 Tél. 21972	1962	74						Confection de vêtements d'habillement	x	270 ouvriers	
Cetona	Antsirabe	Route d'Ambositra BP. 45 Tél. 48422						3.200	40			28 cadres, etc.	
Sotema	MaJunga	Route de Tananarive BP. 375	1967	800	2.500			1.600	16	16	16	28 cadres, etc.	
Sabama	Tananarive	PK 11 route de MaJunga BP. 3729	1968	45						790		270 ouvriers	
Manulin	Tananarive	PK 3 route de MaJunga	1960	5,5							280	28 cadres, etc.	
Tricomad	Tananarive											1.528 ouvriers	
Birimex	Tananarive	Alarobia - Amboniloba - Tananarive		45								397 empl.	
Trineta	Tananarive	12. rue du 11 Novembre Tananarive		11									
Fitim	Amblohe												
Confecta	Tananarive	19 Avenue de la Réunion Ambohidroa											
Texo	Tananarive	Ambohidratrimo											
Sifor	Mandrosoa												
Coopérative du Mohair	Ampanihy Ouest												
Madasp	Tanana rive	Avenue Rigault, Isotry BP. 451											

6b

INVENTAIRE INDUSTRIEL

Entreprise	Localisation	Siège social	Date de création	Capital social x 10 ⁶ PPA	Invest. totaux x 10 ⁶	Nature de la production	Renseignements sur la production					Main d'oeuvre	Imputs importés
							Capacité de la production			Volume de prod en 1969	Exportation en 1969		
							filature tonnes / an	fissage 10 ⁶ m / an	finissage 10 ⁶ m / an				
MALI													
Tob. Tiss. Mali (Sotuba)	Bamako		Juill. 1968			Tissage Tapis		0,01		120 m ²		36 sal. 35 sal.	
Comatex	Segou	Segou BP. 52 Tél. 186 route de Markala	Mars 1968		4.100 FM	Tissus fils	800	10	900 T	11,9 x 10 ⁶ 1.113 T		1.883 sal.	
?	Bamako							x		10.000m (197)			
Itoma (projet)	Bamako	Bamako BP. 29	Feb. 1970	625 P.F.PA	4.600 FM	Couvertures	1.150	7,9	x		70 T	700	
?(projet)	Bamako							x					
?(projet)	Bamako												
MAURITANIE													
Agache-Willet (projet)	Rosco							x	x				

7

INVENTAIRE INDUSTRIEL

Entreprise	Localisation	Siège social	Date de création	Capital social x 10 ⁶	Invest. totaux x 10 ⁶	Nature de la production	Renseignements sur la production						Main d'œuvre	Imputs importés		
							Capacité de la production			Volume de prod. en 1969	Exportation en 1969	Capacité de la production				
							filature / an	tissage / an	finissage / an			bonnet / 10 ³ pièces			confect. / an	confection / an
NIGER																
Mitex	Miamey	Miamey, zone industrielle route de Kollo	Jan. 1968	725 Fr. CFA	2.187 Fr. CFA	Imprimés	x	12	3,8				700 M.E. 20 Eur.			
BCA																
CICI	Bangui	BP. 1089 Ed. de Général de Gaulle	Jan. 1967	30 Fr. CFA	75 Fr. CFA	Vêtements Chemises		1.200					40 ouv. 2 cadres			
CICOT	Bangui	BP. 190 et 972 tél. 23.98 Av. du 1er Janvier 1966	Juin 1949	40,7 Fr. CFA	111 Fr. CFA	Pantalons Chemises Vestes Boxers Ensembles Uniformes Drapeaux Moustiquaires		2.000		829.000			330 Afr. 10 Eur.	90% matières pr.		
E.I.L. de la Mipoko	Bangui	BP. 981 Avenue Jean Bedel Bokassa	Feb. 1968	25 Fr. CFA	120 Fr. CFA	Fibre de Roselle	1.000			600 T (170)			69 Eur. 2 Afr.			
IOCA	Bangui	Bangui BP. 981 tél. 30.12 Avenue J.B. Bokassa	Jan. 1965	86 Fr. CFA	2.230 Fr. CFA	TISSUS Couvertures Pagnes	1.300	7		1,2 x 10 ⁶ 70.150			1.200 ouv. 40 cadres			
IOCA	Boali	"			700 Fr. CFA	Orze	800	5,25	1,5	4,5 x 10 ⁶ 790.000			373 Afr. 17 Eur.			
Secaf	Bangui	BP. 981 Av. J.B. Bokassa	Feb. 1968	25 Fr. CFA	120 Fr. CFA	Toiles Sac de Roselle	270	270 T 730 T		1.000T 600T (170)			77 Afr. 3 Eur.			
Catex (en construct.) Finlux (projet)	Bangui		en fonct. 1971	500 Fr. CFA	3.500 Fr. CFA			1.000T								
RWANDA																
Rwantexo	Kigali					Couvertures							600			
Sirva	Kigali					Chemises							600			
X	Gataga					Chemises							X			

INVENTAIRE INDUSTRIEL

Entreprise	Localisation	Siège social	Date de création	Capital social x 10 ⁶	Invest. totaux x 10 ⁶	Nature de la production	Renseignements sur la production						Exportation en 1969	Main d'oeuvre	Imputs importés	
							Capacité de la production									Volume de prod en 1969
							filature /an	fissage 10 ³ m /an	trissage 10 ³ m /an	bonnet 10 ³ pièces /an	confect 10 ³ pièces /an	contact 10 ³ pièces /an				
SOMALIE																
Somaltext	Mogadiscio							x	3	x						
TOUR																
STT	PL. Archambault	BP. 238 Tél. 395 et 396 Fort Archambault	Mai 1966	300 Fr.CFA	2.000 Fr. CFA			9.5	12		12 x 10 ⁶ m ²	400 sal.				
CIT (projet)	PL. Archambault			50 Fr.CFA	100 Fr.CFA	Pantalons Shorts Drap de lit Moustiquaire					304	104 pers.				
Man d'habill.	Pt. Lamy					Pantalons Chemises Uniformes					400					
TOGO																
ITT-SA	Dedja	Lomé BP. 1179 Tél. 33.25 7 Avenue de la Libération	Dec. 1962	240 Fr.CFA	1.400 Fr. CFA	Encres-prints Im-ink IMP-JAMA Tissés Ecrus Cratons Poltréfinés		650	5	10	311.115.	18%	720	Ecus importés d'Extrême Orient		
											211.300 20 T		14 Eur.			
											115.1.2.10 M					