



TOGETHER
for a sustainable future

OCCASION

This publication has been made available to the public on the occasion of the 50th anniversary of the United Nations Industrial Development Organisation.



TOGETHER
for a sustainable future

DISCLAIMER

This document has been produced without formal United Nations editing. The designations employed and the presentation of the material in this document do not imply the expression of any opinion whatsoever on the part of the Secretariat of the United Nations Industrial Development Organization (UNIDO) concerning the legal status of any country, territory, city or area or of its authorities, or concerning the delimitation of its frontiers or boundaries, or its economic system or degree of development. Designations such as “developed”, “industrialized” and “developing” are intended for statistical convenience and do not necessarily express a judgment about the stage reached by a particular country or area in the development process. Mention of firm names or commercial products does not constitute an endorsement by UNIDO.

FAIR USE POLICY

Any part of this publication may be quoted and referenced for educational and research purposes without additional permission from UNIDO. However, those who make use of quoting and referencing this publication are requested to follow the Fair Use Policy of giving due credit to UNIDO.

CONTACT

Please contact publications@unido.org for further information concerning UNIDO publications.

For more information about UNIDO, please visit us at www.unido.org

Distr. RESTREINTE

09039

DP/ID/SER.B/172
18 janvier 1979
FRANCAIS

(R)
INDUSTRIE TEXTILE.

SI/HAI/77/801.

HAÏTI,

18 JAN 1979

Rapport final

Etabli pour le Gouvernement de la République d'Haïti par
l'Organisation des Nations Unies pour le développement industriel,
organisation chargée de l'exécution pour le compte du
Programme des Nations Unies pour le développement

D'après l'étude de M. Moshe Ostfeld, ingénieur

00001

Organisation des Nations Unies pour le développement industriel
Vienne

1.79-301

Notes explicatives

Sauf indication contraire, le terme "dollar" (\$) s'entend du dollar des Etats-Unis d'Amérique.

La barre transversale (/) entre deux millésimes, par exemple 1970/71, indique une campagne agricole, un exercice financier ou une année scolaire.

Le trait d'union (-) entre deux millésimes, par exemple 1960-1965, indique qu'il s'agit de la période tout entière, y compris la première et la dernière années mentionnées.

Les sigles suivants ont été utilisés dans le présent rapport :

CAF	Continu à filer
BNRH	Banque nationale de la République d'Haïti
CEE	Communauté économique européenne
FAC	Fonds d'aide et de coopération
ICAITI	Institut de recherches et technologie industrielles pour l'Amérique centrale
IDAI	Institut de développement agricole et industriel
IHS	Institut haïtien de statistique
na	numéro anglais
nda	nom désigné ailleurs
nm	numéro métrique
OE	Continu open end
OEA	Organisation des Etats américains

Les appellations employées dans cette publication et la présentation des données qui y figurent n'impliquent de la part du Secrétariat de l'Organisation des Nations Unies aucune prise de position quant au statut juridique des pays, territoires, villes ou zones, ou de leurs autorités, ni quant au tracé de leurs frontières ou limites.

La mention dans le texte de la raison sociale ou des produits d'une société n'implique aucune prise de position en leur faveur de la part de l'Organisation des Nations Unies pour le développement industriel (ONUDI).

RESUME

La mission relative au projet SI/HAI/77/801 "Industrie textile" a eu lieu en République d'Haïti, du 27 octobre 1977 au 10 janvier 1978.

Son but était d'identifier les possibilités de développer l'industrie textile et d'indiquer comment accélérer ce développement.

L'expert a fait une étude de la situation actuelle de la culture du coton en Haïti et défini les causes de la baisse de la production. Il a examiné l'état du secteur industriel textile, en visitant une vingtaine de fabriques (filature, tissage, confection) et établi pour certaines d'entre elles des fiches de profil. Des analyses des statistiques d'importation et d'exportation ont été faites, accusant un déséquilibre de la balance du commerce extérieur. L'expert a mis en évidence les principaux obstacles au développement d'une industrie textile viable en Haïti.

Sur la base de projections jusqu'en 1990 de la consommation locale (produits textiles système coton, matières premières) ainsi que de la production de coton-graine nécessaire pour assurer les productions textiles prévues, on a essayé de prévoir de quelles capacités installées on aura besoin et des propositions ont été faites sur la façon d'utiliser au mieux les capacités existantes à court et à moyen terme.

L'établissement d'un centre textile complet, axé sur le tronçon Terre Rouge-Thomonde-Hinche a été étudié. Une condition préliminaire à sa réalisation est la création d'une infrastructure et le développement d'activités de formation, recherche, assistance, normalisation, etc.

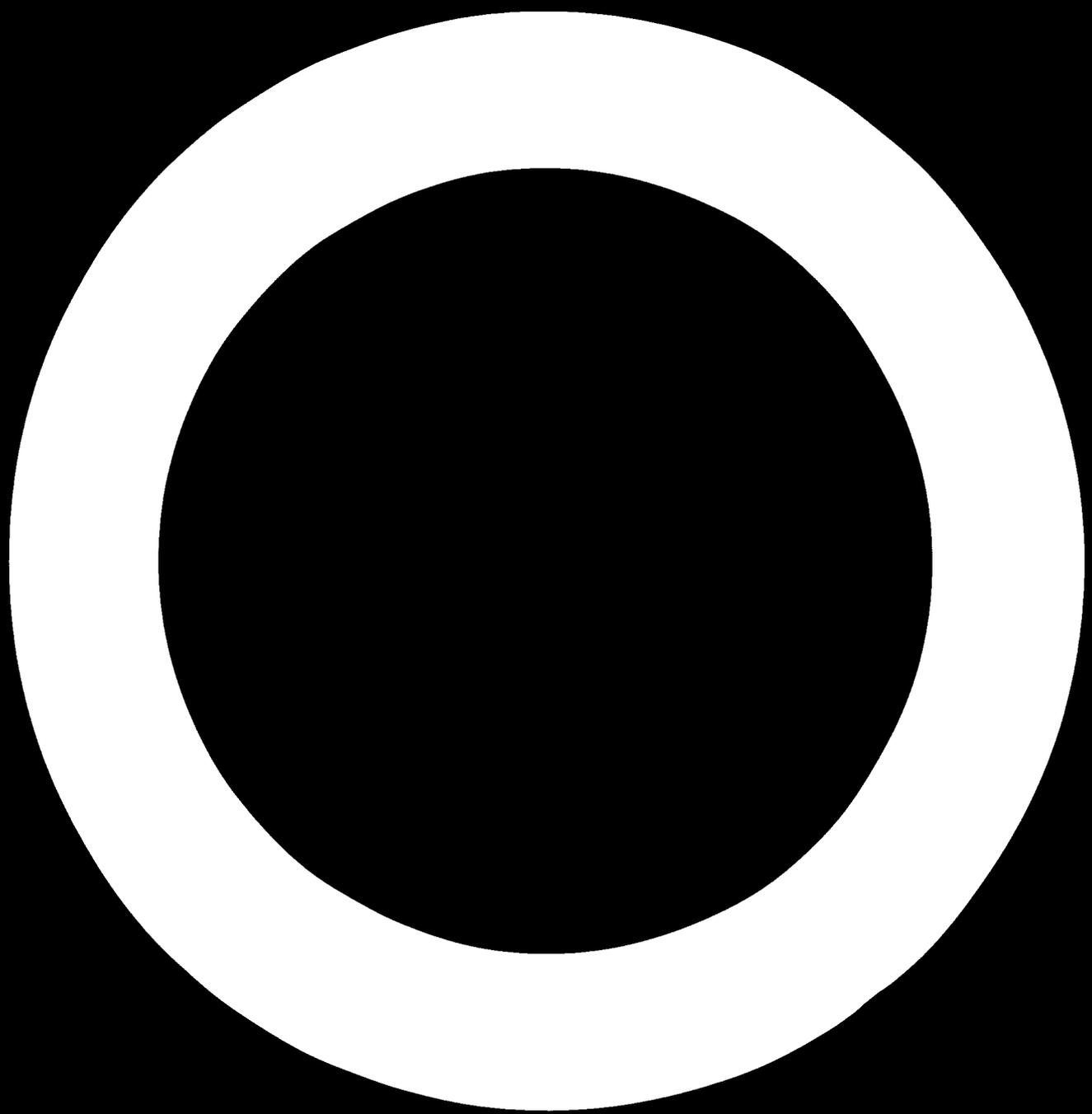


TABLE DES MATIERES

<u>Chapitres</u>	<u>Pages</u>
INTRODUCTION	7
I. SITUATION ACTUELLE DE LA CULTURE DU COTON	10
II. ETAT DU SECTEUR DE L'INDUSTRIE TEXTILE	14
A. Les industries textiles de transformation	14
B. La confection	19
C. Répartition géographique des activités industrielles ..	21
D. Statistiques des importations et exportations	23
E. Obstacles au développement d'une industrie textile viable en Haïti	28
III. PROPOSITIONS RESULTANT DES ANALYSES	32
A. Projections jusqu'en 1990	32
B. Culture du coton	33
C. Développement de l'industrie textile nationale système coton	34
D. Propositions pour l'exploitation à court et moyen terme des capacités existantes dans l'industrie du coton d'Haïti	38
E. Etablissement d'un centre textile complet	41
F. Infrastructure nécessaire au développement d'une industrie textile viable	43
G. Conclusions	46
IV. PREMIER ENSEMBLE DE PRODUCTION DE PRODUITS TEXTILES	49
A. Filature	49
B. Tissage	50
C. Teinturerie de fils	51
D. Services généraux	52
E. Centralisation des données	53

Annexes

I. Fiches techniques	57
II. Système de classification des textiles et contingent exporté vers les Etats-Unis	79
III. Liste des personnes rencontrées en Haïti	81
IV. Liste des ouvrages consultés	83

Liste des tableaux

1. Production nationale de coton-graine	11
2. Achats de coton-graine par l'Institut de développement agricole et industriel	12
3. Superficies plantées en coton	12
4. Production nationale de coton-fibre et d'huile crue de graines de coton	13
5. Liste des établissements industriels textiles (filature et tissage) en Haïti	15
6. Capacités de production en filature système coton	16
7. Capacité de production en tissage système coton	17
8. Consommation de fibres de coton	17
9. Production de tissus de coton	18
10. Echantillon d'établissements de confection et de tissage visités au cours de l'enquête	21
11. Importations de produits textiles en Haïti (1970-1976)	24
12. Exportations de produits textiles (1970-1976)	25
13. Balance des importations, exportations de produits textiles (1970-1976)	27
14. Projections de la consommation nationale apparente de produits textiles système coton	32
15. Consommation de matières premières	33
16. Production de coton-graine nécessaire pour assurer les productions textiles prévues	34
17. Capacités nécessaire pour produire les tissus demandés par la consommation locale	37
18. Capacités de filatures nécessaires pour produire les fils demandés par la consommation locale	37
19. Identification des branches industrielles prioritaires	46

Figure

Carte géographique de la République d'Haïti	22
---	----

INTRODUCTION

La mission relative au projet SI/HAI/77/801, intitulé "Industrie textile" avait pour buts d'identifier les possibilités de développement industriel sur la base d'une analyse globale de l'économie textile de la République d'Haïti et de préconiser les mesures aptes à accélérer ce développement.

L'idée fondamentale qui a servi de guide, est que l'industrie doit jouer le rôle de moteur du développement économique, et que l'industrie textile - et plus spécialement l'industrie du coton - doit être le moteur d'un développement accéléré du secteur agricole de la culture du coton. L'intégration industrielle et agricole peut provoquer le développement économique et résoudre les problèmes de sous-emploi du pays.

L'existence du coton local n'est pas une condition sine qua non de l'établissement d'une industrie textile valable. Par contre, l'existence d'une industrie textile cotonnière valable pourra inciter à une culture du coton plus importante et plus intensive.

Pendant la durée du séjour de l'expert - du 27 octobre 1977 au 10 janvier 1978 - en République d'Haïti, l'inventaire des unités textiles industrielles existantes a été fait et on a essayé d'établir les grandes lignes de leur efficacité, ainsi que celles des mesures nécessaires à leur rentabilisation.

On a également indiqué au spécialiste de la sous-traitance internationale, affecté à la mission, quelles étaient les possibilités concrètes du secteur industriel textile dans ce domaine, y compris l'établissement de contacts.

Par ailleurs, on a préparé un programme de développement à long terme du secteur industriel système coton, qui sera basé sur la projection de la consommation locale jusqu'en 1990.

Le développement du secteur aura pour objectifs principaux :

- De créer de nouveaux pôles de développement économique, dans le but d'abaisser la pression démographique actuelle sur la capitale et ses environs immédiats;
- De rapprocher l'industrie de ses sources de matières premières de provenance agricole;

- De permettre le désenclavement des régions déshéritées;
- De permettre au marché local de se satisfaire lui-même, pour ce qui est des principaux produits de consommation, filés et tissus plats.

Quant à ce dernier point, il y a intérêt à équilibrer la balance par rapport à la consommation en unité physique. C'est-à-dire qu'il devrait y avoir même, vers les années 1990, des importations de produits textiles système coton, mais en même temps, des exportations, de manière à ce que la balance soit équilibrée. Il faudra importer des articles spéciaux, dont la production n'est pas rentable en République d'Haïti, du fait des petites séries, dues à la petitesse du marché local. Ces importations seront aussi valables pour les filés que pour les tissus.

Les propositions pour le développement par étape d'un ensemble d'industries système coton faites dans ce rapport, ont pour base la projection dans le temps de la consommation. Cela demande donc une culture agricole cotonnière intensive sur le plateau central. Néanmoins, la culture du coton ne doit pas obligatoirement se développer en coordination parfaite avec le développement industriel. Il sera toujours possible d'importer du coton-fibre si la production agricole locale prend du retard, ou, dans le cas contraire, d'exporter des balles de coton-fibre, si la production agricole locale prend de l'avance.

Les établissements industriels textiles existants - filatures et tissages système coton - ainsi que quelques établissements de confection, représentatifs - au total, une vingtaine d'entreprises physiquement différentes - ont été visités et des discussions avec les responsables - qui se sont montrés assez réticents - ont eu lieu.

Les visites et entretiens ont indiqué :

- Une abondance de manoeuvres et d'ouvriers non qualifiés, mais disposant d'une certaine habileté manuelle. Les industriels de la confection croient pouvoir indiquer que la productivité de leurs ouvriers représente 60-90 % de celle des ouvriers dans des entreprises semblables aux Etats-Unis.
- Une faiblesse des salaires (2 dollars par jour en moyenne pour les ouvriers).
- Une insuffisance de l'encadrement intermédiaire, par suite de la pénurie de techniciens et de cadres moyens.

Environ 30 entretiens ont eu lieu avec des responsables autorisés des institutions gouvernementales et publiques, concernés par les problèmes liés aux cotonniers, industries textiles, finances, impôts et taxes, importations et exportations, statistiques et évolutions, ainsi qu'avec des importateurs de produits textiles.

Les statistiques analysées en République d'Haïti, recueillies dans un assez grand nombre d'institutions, sont parfois contradictoires et parfois non concluantes. De ce fait, les experts ont dû, dans quelques cas, faire leurs propres estimations, sur la base de leur expérience et sur la base de statistiques internationales publiées par diverses organisations spécialisées, ou sur la base de statistiques nationales étrangères.

Les résultats concrets et immédiats de l'étude, peuvent être définis au moyen des fiches de profil, qui figurent en annexe à ce rapport et il est recommandé de créer un axe de développement textile sur le tronçon de la future route Terre-Rouge-Hinche.

I. SITUATION ACTUELLE DE LA CULTURE DU COTON

La production du coton était, autrefois, importante en République d'Haïti. La littérature fait état de la culture du coton sur le territoire de l'île, avant la découverte de celle-ci. Il y a quelques décennies, le charençon mexicain a gravement endommagé les cultures de coton. Pour faire face à la situation, on a introduit des cultures de coton du type "Stoneville"; ces dernières années, cependant, les productions de coton ont eu tendance à descendre (voir tableaux 1, 2, 3 et 4).

Les principales causes en sont :

- Découragement des agriculteurs face aux dommages causés par le charençon;
- Quelques années de sécheresse;
- Quelques années où les prix sur les marchés cotonniers internationaux ont été bas;
- La montée parallèle, pendant les mêmes années, des prix des produits agricoles vivriers (maïs, légumes, etc.), qui intéressent davantage les cultivateurs;
- L'insuffisance d'encouragement donnée aux cultivateurs par les organismes respectifs et l'absence d'une politique des prix minimums assurés à la récolte, qui soit stimulatrice et concurrentielle avec les prix des produits vivriers;
- L'insuffisance de l'encadrement technique;
- Le morcellement des superficies agricoles;
- L'insuffisance des traitements chimiques et du matériel mécano-agricole, etc.

Le coton cultivé actuellement dans le pays est d'une qualité convenable. Selon les renseignements obtenus au cours des visites, le coton local type "Stoneville" est de qualité **SIM 1 1/32"-1 1/8"** et convient à la production des filés les plus recherchés et de grandes séries.

La classification du coton, depuis les établissements d'égrenage, n'est pas structuré et on n'a pas trouvé de fiches de qualité (qui devraient accompagner le coton) chez les filateurs. Dans le rapport de la mission du Ministère de la coopération de France^{1/} sont présentées les propositions suivantes : étant donné qu'il y a des superficies agricoles disponibles sur le Plateau central, en partie propriété de l'Etat et publique, superficies qui sont aussi partiellement non cultivées, il faudra consacrer 60 000 ha à la culture de graines. Les dites superficies seront cultivées à raison de 20 000 ha de coton, en rotation, qui assureront une production moyenne de 1 200 kg de coton-graine par hectare, soit 24 000 t de coton-graine par an. La réalisation de ce projet assurera une production de coton-fibre d'approximativement 8 000 t/an.

Tableau 1. Production nationale de coton-graine

Période	Production	Source
	<u>En t</u>	
1949-50	5 666	Institut haïtien de statistique
1954-55	6 088	" " "
1959-60	3 465	" " "
	<u>En milliers de livres</u>	
1965-66	3 689,4	Etude technique et économique du projet d'ampliation et de modification du complexe cotonnier des Gonâves, 1974
1966-67	3 443,0	" " " "
1967-68	3 685,0	" " " "
1968-69	3 003,0	" " " "
1969-70	4 646,4	" " " "
1970-71	4 358,9	" " " "
1971-72 ^{a/}	5 841,6	" " " "
1972-73 ^{a/}	6 899,3	" " " "

^{a/} Chiffres estimatifs.

^{1/} Etude des problèmes des oléagineux - Lettre de commande FAC No. 629/LC/77/HAI et No 654/LC/77/HAI.

Tableau 2. Achats de coton-graine par l'Institut de développement agricole et industriel (IDAI)

Période	Quantité	Observations
	<u>En livres</u>	
1972/73	6 413 069	
1973/74	5 595 519	
1974/75	3 555 515	
1975/76	3 496 634	
1976/77	2 074 016	
1977/78	3 247 255	
1978/79	5 000 000	Objectif

Tableau 3. Superficies plantées en coton^{a/}

Période	Superficies plantées	Superficies moyenne par cultivateur
	<u>En hectares</u>	
1973/74	5 700	-
1974/75	4 225	0,01
1975/76	3 023	0,00
1976/77	2 645	0,57
1977/78	2 365	-
1978/79	3 054	-

a/ Renseignements obtenus auprès de l'IDAI. Il s'agit des contractants de l'Institut.

Tableau 4. Production nationale de coton^{a/} fibre et d'huile crue de graines de coton^{a/}

Période	Fibres de coton	Huile crue de graines de coton
	<u>En milliers de livres</u>	
1965/66	1 179,1	273,8
1966/67	1 112,3	255,5
1967/68	1 175,4	273,4
1968/69	985,6	222,8
1969/70	1 515,5	344,8
1970/71	1 502,9	420,1
1971/72 ^{b/}	2 116,0	433,4
1972/73 ^{b/}	2 483,7	511,9

a/ Etude technico-économique du projet d'ampliation et de modification du complexe cotonnier des Gonaïves, ICAITI, 1974.

b/ Chiffres estimatifs.

II. ETAT DU SECTEUR DE L'INDUSTRIE TEXTILE

Après la visite d'une vingtaine d'entreprises textiles, elles ont été divisées en deux groupes, pour pouvoir mieux les analyser :

Les industries textiles de transformation de la matière première :

- Filature
- Tissage

- La confection

A. Les industries textiles de transformation

Les industries transformatrices de matières premières sont au nombre de cinq (tableau 5) :

- La Société d'équipement national (SEN), dépendant de l'IDAI dont les installations de filature (2 400 broches) sont situées aux Gonaïves. Pas de tissage;
- BIGSATEX, filature d'environ 10 500 broches, établie à Port-au-Prince et appartenant à la famille Bigio;
- FITICOSA, filature de 9 840 broches, établie à Port-au-Prince et appartenant à la famille Brandt;
- NESDAM, filature de 2 000 broches, établie à Port-au-Prince et appartenant à la famille Madsen. Cette usine a fermé ses portes depuis plus de deux ans;
- GEBARA, usine de tissage (qui n'a pas été visitée).

Une visite, même rapide, des installations de filature et de tissage montre que :

- Le matériel est vétuste, dépassé - sauf celui de la SEN, inadapté aux conditions techniques de production rentable.
- L'entretien est déficient - sauf à la SEN;
- Les conditions techniques de production sont inappropriées;
- Les lignes de production sont déséquilibrées, avec de nombreux goulots d'étranglement;

- Les structures du contrôle de qualité des produits sont pratiquement inexistantes;

- Les caractéristiques des métiers à tisser ne correspondent pas aux exigences des produits demandés, par exemple : laizes inadaptées aux confections.

Ces installations sont appelées à disparaître à longue échéance (1990); toutefois, elles peuvent être utilisées dans l'état où elles se trouvent pour la production de petites quantités de filés fantaisie, filés bonneterie et filés spéciaux. Pour leur maintien, et pour assurer une production rentable et de qualité, il faudra résoudre quelques problèmes (voir chap. III, sect. D).

Les industries textiles existantes sont situées à Port-au-Prince, à l'exception de la filature de la SEN, qui est située aux Gonaïves. Ce ne sont pas de bons emplacements, car le microclimat de ces régions ne convient pas aux industries transformatrices de fibres textiles. Les installations qu'il faut prévoir pour assurer le microclimat normal pour de telles industries demandent de grands investissements; leur exploitation est plus chère encore.

A côté de ces petites productions, il faudra développer une industrie textile moderne, efficace, rentable, qui consolidera finalement les petites unités déjà existantes.

Tableau 5. Liste des établissements industriels
(filature et tissage) en Haïti a/

Usine	Adresse	Profil
NESDAM	Boulevard J.J. Dessalines Port-au-Prince	Filature et tissage système coton
FITICOSA	Route de Delmas Port-au-Prince	Filature et tissage système coton
BIGSATEx	Boulevard J.J. Dessalines Port-au-Prince	Filature système coton
SEN	Gonaïves	Filature système coton
GEBARA	Boulevard J.J. Dessalines Port-au-Prince	Tissage (?)

a/ Les fiches techniques sont en annexe.

Capacités de production existant dans le pays en filature et tissage coton

Dans les tableaux 6 et 7 sont indiquées les capacités nominales existant dans les établissements des industries textiles en République d'Haïti. Il s'agit de capacités théoriques qui ne sont pas exploitées en trois équipes ni pendant l'année tout entière.

Il y en a aussi, en partie, du matériel inutilisé à cause du manque des pièces de rechange ou de l'entretien déficient, des goulots d'étranglement et du choix inapproprié de la gamme des produits. Les tableaux 8 et 9 indiquent la consommation en fibres de coton et la production de tissus de coton.

Des tableaux et des discussions avec les industriels et les responsables des établissements visités, se dégagent les données estimatives suivantes :

Capacités de production filés : 710 t/an
 Capacités de production tissus plats : 5 millions de m/an

Tableau 6. Capacités de production en filature système coton

Usine	Na filés produits	Nombre de broches CAF	Capacités en t/an	Observations
BIGSATEX	12-24	10 560	1 200	Travaille maintenant partiellement
FITICOSA	8-16	9 840	1 200	Préparation pour réouverture
NESDAM	8-14	2 000	300	Fermé depuis 1976
SEN	8-30	2 400	280	Préparation pour réouverture
Total		24 800	2 980	

Tableau 7. Capacités de production en tissage système coton^{a/}

Usine	Catégorie de tissus produits en 1978	Nombre de métiers installés	Laize moyenne	Capacité en m ² /an	Observations
			En cm		
FITICOSA	Denim	410	80	5 760 000	Excentré
NESDAM	Fermé depuis 1976	42	70	380 000	Excentré (12 hors service)
GEBARA	L'industriel s'est opposé à la visite de ses installations				
Total		452	79	6 140 000	

a/ On a seulement analysé les grands établissements avec métiers mécaniques; les artisans et éventuellement les petits ateliers ne sont pas compris.

Tableau 8. Consommation de fibres de coton^{a/}

Période	Importations	Production	Consommation apparente
			En milliers de livres
1965/66	302,4	1 179,7	1 482,1
1966/67	719,2	1 112,3	1 831,5
1967/68	2 818,7	1 175,4	3 994,1
1968/69	1 202,7	985,6	2 188,3
1969/70	1 428,9	1 515,5	2 944,4
1970/71	-	1 502,9	1 502,9
1971/72 ^{b/}	-	2 116,0	2 116,0
1972/73 ^{b/}	-	2 483,7	2 483,7

a/ Etude technico-économique du projet d'ampliation et de modification du complexe cotonnier des Gonaïves, ICAITI, 1974.

b/ Chiffres estimatifs.

Tableau 9. Production de tissus de coton

Période	En mètres	Période	En mètres
1954	2 680 053	1965	3 512 923
1955	2 629 661	1966	3 810 948
1956	2 586 211	1967	3 520 230
1957	2 454 679	1968	3 286 765
1958	2 394 079	1969	3 829 736
1959	3 769 915	1970	3 222 984
1960	4 391 482	1971	3 159 718
1961	4 099 433	1972	2 631 645
1962	4 333 288	1973	3 192 901
1963	3 125 688	1974	3 012 281
1964	3 541 386	1975	1 435 926

Période ^{b/}	En yards	Période	En yards
1969/70	3 600 000	1973/74	3 500 000
1970/71	5 900 000	1974/75	1 500 000
1971/72	3 000 000	1975/76	2 400 000
1972/73	3 400 000	1976/77	1 400 000

- ^{a/} Institut haïtien de statistique (IHS) -
Guide économique de la République d'Haïti.
- ^{b/} Administration générale des contributions et SAFICO
ENRH et Département du commerce et de l'industrie.

B. La confection

Il existe en Haïti, plusieurs dizaines d'entreprises de confection dont quelques unes ont été sélectionnées et visitées (tableau 10). On peut diviser, grosso modo, ces entreprises de confection en quatre catégories :

- Les "captifs", filiales à 100 % d'une entreprise étrangère, et travaillant exclusivement pour elle;
- Les entreprises liées chacune, de facto, à une entreprise étrangère et recevant la totalité de leurs commandes et aussi les produits à transformer de celle-ci, mais sans liens juridiques, ou de propriété;
- Les entreprises juridiquement indépendantes, qui travaillent partiellement pour un donneur d'ordres.
- Les entreprises totalement libres de choisir leurs donneurs d'ordres.

A l'exception d'une filiale d'entreprise allemande, et d'une société créée par un Suisse, toutes les autres entreprises de confection visitées travaillent exclusivement pour le marché nord-américain.

La proximité des grands marchés nord-américains et les bas salaires en Haïti, ont incité toutes les entreprises de confection à concentrer leurs activités uniquement sur la satisfaction des demandes de ces marchés.

La facilité qu'engendre cette proximité n'a pas incité ces confectionneurs à diversifier leurs marchés ou leurs acheteurs, ni à procéder à une étude des marchés potentiels; lentement ils finissent par être conditionnés par les goûts, habitudes et coutumes particuliers de leurs clients des marchés américains - ce qui pourrait sérieusement entraver leur adaptation aux habitudes et exigences très différentes des marchés autres que nord-américain, notamment les marchés européens de la sous-traitance.

Même à l'heure actuelle ces confectionneurs ne possèdent que très peu d'informations sur les marchés extérieurs et les foires internationales spécialisées. Il est vrai qu'aucun de ces confectionneurs pris individuellement ne pourrait assurer la promotion de son travail en Europe; ils ne disposent ni des moyens financiers ni des cadres spécialisés nécessaires. Le manque de formation professionnelle des cadres commerciaux potentiels, aussi bien que des cadres

techniques, est certainement un autre frein majeur à la recherche et à l'évaluation des marchés, ainsi qu'à la promotion commerciale diversifiée des productions possibles. Cette absence de cadres formés a empêché, jusqu'à présent, ces confectionneurs d'organiser leurs propres services d'études et de création de modèles, ainsi que leurs services de choix et d'achat des matières premières.

En ce qui concerne les entreprises de confection "captives", on a cherché de ne pas les considérer comme faisant partie de l'ensemble des entreprises textiles haïtiennes. En effet, ces entreprises reçoivent de leurs maisons mères respectives, tous les tissus coupés au préalable, ainsi que toutes les fournitures nécessaires à la confection; leur rôle se borne simplement à coudre les parties déjà coupées. Elles sont des entraves à la verticalisation de l'industrie nationale.

Elles ne font aucun achat sur place et, en dehors du paiement des salaires,^{2/} elles ne participent pas au financement du développement économique du pays, à cause des concessions fiscales qui leur sont octroyées. Il est vrai que leurs marges bénéficiaires en Haïti sont pratiquement nulles, car les maisons mères n'y ont aucun intérêt puisqu'elles paient les droits de douane à la rentrée sur la valeur ajoutée à l'étranger (en Haïti). En outre, ces installations sont instables, car elles dépendent de la situation commerciale et/ou financière de leur maison-mère.

^{2/} Le salaire moyen payé aux ouvriers et ouvrières de la confection est d'environ 2 dollars par jour de 8 heures de travail, toutes primes de productivité comprises. La productivité des ouvrières haïtiennes dans ce domaine peut atteindre 90 % de celle du personnel des établissements similaires aux Etats-Unis.

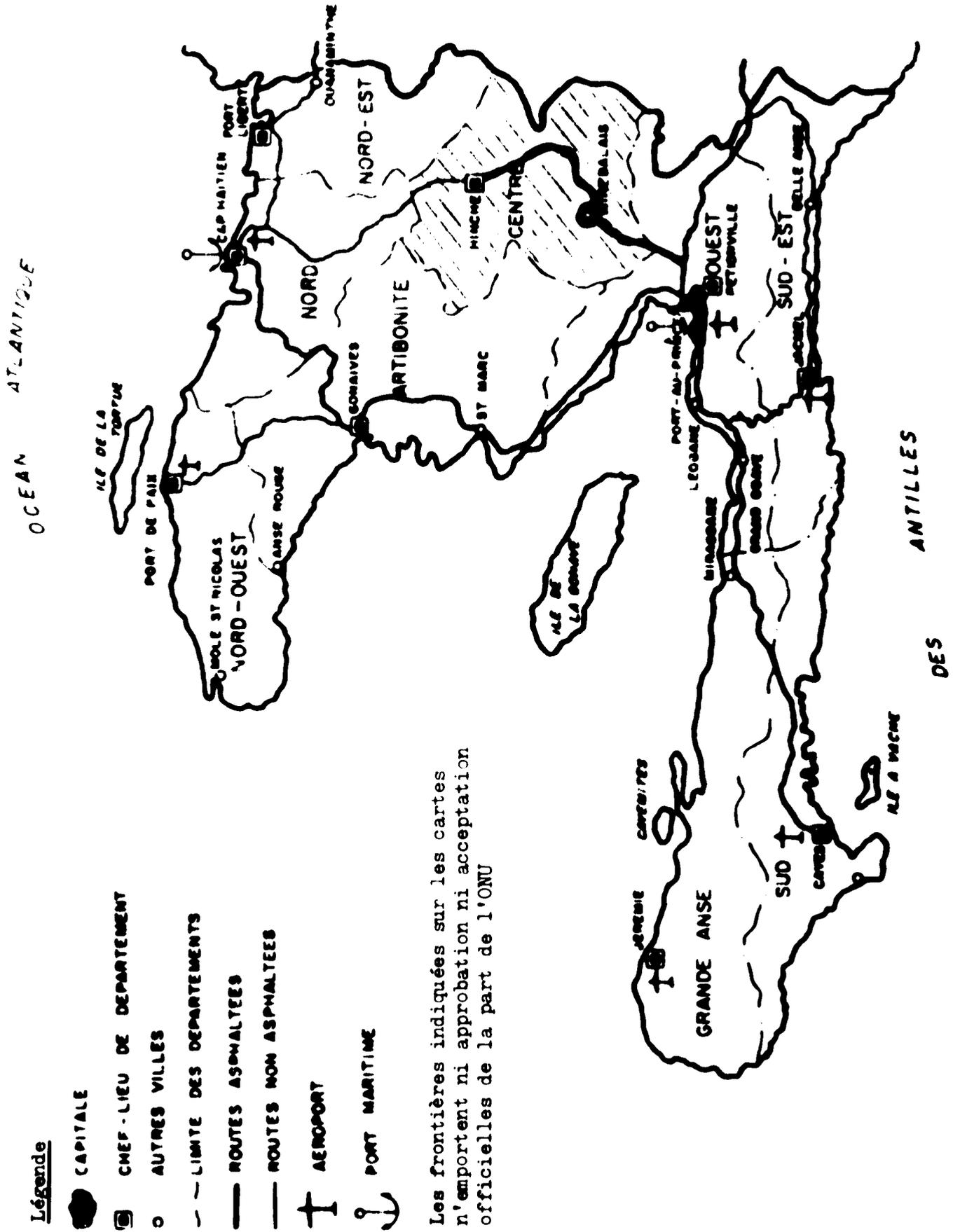
Tableau 10. Echantillon d'établissements de confection et de tissure
visités au cours de l'enquête

Firmes	Adresses	Nombre de personnes
Universal Sewing	Parc industriel Port-au-Prince	380
Chancerelles Man Co	Route de Delmas Port-au-Prince	200
Haitex Apparel SA	Rue Barbancourt Port-au-Prince	200
Manufacturer of Children's Sportswear	Avenue Haïlé Sélassié Port-au-Prince	1 000
Apparel Industries SA y compris Cuibal et Haiti Goods	Route Nationale Port-au-Prince	1 215
Le Look SA	Parc industriel Port-au-Prince	200
		3 375
Tissart	Avenue Haïlé Sélassié Port-au-Prince	Atelier de tissure artisanal (modèle)

C. Répartition géographique des activités industrielles

La concentration des infrastructures et des consommateurs dans la capitale a entraîné l'implantation de la majorité des activités industrielles dans la zone métropolitaine de Port-au-Prince : on y trouvait, en 1971, 46,8 % du personnel employé par le secteur manufacturier, et la proportion est maintenant encore plus élevée. Les autres localités abritant des activités industrielles méritant d'être mentionnées sont Cap-Haïtien, les Gonaïves et les Gayes. Voir figure. Par contre, des régions entières constituent des enclaves sur le territoire national, car elles n'ont pas d'infrastructures valables, qui permettent l'écoulement de leurs produits et l'approvisionnement et les services nécessaires à un essor économique moderne. C'est probablement la raison pour laquelle les pouvoirs publics ont mis, au cours des dernières années, l'accent sur la décentralisation des activités économiques et qu'ils s'efforcent de créer de nouveaux pôles d'activité économique à l'intérieur du pays. En ce sens, on soulignera l'effort fait dernièrement pour le développement d'un réseau routier moderne. C'est aussi dans cette optique que le développement d'un axe industriel textile sera recommandé.

REPUBLIQUE DOMINICAINE



Légende

- CAPITALE
- ◻ CHEF-LIEU DE DEPARTEMENT
- AUTRES VILLES
- - - LIMITE DES DEPARTEMENTS
- ROUTES ASPHALTEES
- ROUTES NON ASPHALTEES
- ✈ AEROPORT
- ⚓ PORT MARITIME

Les frontières indiquées sur les cartes n'ont pas été approuvées ni acceptées officiellement par l'ONU

Figure 1. Carte de la République Dominicaine

D. Statistiques des importations et des exportations

1. Importations

Dans le tableau 11 ont été réunies les données des importations annuelles (et les moyennes des années 1970-1976), des produits textiles en Haïti. Les groupes retenus dans le tableau sont les mêmes que ceux figurant dans les Annuaires du commerce extérieur; ils ont pour base les données de l'Administration générale des douanes.

Les groupes, tels qu'ils sont adoptés, ne sont pas toujours techniquement et technologiquement logiques. L'Administration générale des douanes d'Haïti devrait adopter la nomenclature douanière internationale de Bruxelles.

De même, en utilisant les chiffres existants, on a groupé autant que possible (après avoir obtenu des explications des responsables spécialisés) les importations en catégories :

- Filés
- Tissus
- Produits de coton
- Produits synthétiques (probablement fibres artificielles comprises)

Etant donné la variation d'une année à l'autre, parfois illogique, parfois accidentelle, entre groupes de produits importés et aussi en ce qui concerne les totaux, on a préféré adopter la moyenne des années 1970-1976 comme base de la projection dans le temps de la consommation locale, comme cela est d'ailleurs expliqué par la suite.

Les données statistiques des années 1976/77 et 1977/78 n'étaient pas encore disponibles en Haïti, au moment où s'y trouvait la mission.

2. Exportations

Dans le tableau 12 on a réuni et centralisé les données des exportations annuelles et des moyennes des années 1970-1976 des produits textiles en Haïti. Les catégories sont les mêmes que celles qui figurent dans les Annuaires du commerce extérieur; elles ont pour base les données de l'Administration générale des douanes. Les catégories adoptées, ne sont pas toujours technologiquement logiques et diffèrent des catégories figurant dans les annuaires pour les statistiques d'importations. De ce fait, il sera impossible de faire une analyse comparative détaillée.

Tableau 11. Importations de produits textiles en Haiti, de 1970 à 1976
(en kg)

Années	Tissus de coton																		
	Fils de coton blanchis, teints ou mercerisés		Fils de fibres synthétiques et artificielles et verre filé		Total fils (1+2)		Fibres artificielles et synthétiques		Tissus de coton écorus		Tissus de coton autres qu'écorus		Tissus de fibres synthétiques et artificielles et fibres de verre		Total pour l'exercice		Total des importations		
	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)	(14)	(15)	(16)	(17)	(18)	
1970/71	128 368	20 239	148 607	34 344	53 246	3 150 673	510 475	3 714 094	3 330 267	54 755	897 045	3 209 707	3 209 707	3 209 707	3 209 707	3 209 707	3 209 707	3 209 707	3 209 707
1971/72	85 336	40 846	126 180	76 031	53 447	2 424 444	300 053	3 004 444	2 704 391	300 053	3 004 444	3 004 444	3 004 444	3 004 444	3 004 444	3 004 444	3 004 444	3 004 444	3 004 444
1972/73	140 951	20 902	161 853	34 335	32 430	2 313 472	531 361	2 844 833	2 313 472	531 361	2 844 833	2 844 833	2 844 833	2 844 833	2 844 833	2 844 833	2 844 833	2 844 833	2 844 833
1973/74	280 994	22 897	303 891	155 535	212 743	1 400 234	431 564	1 831 798	1 398 672	433 126	1 831 798	1 831 798	1 831 798	1 831 798	1 831 798	1 831 798	1 831 798	1 831 798	1 831 798
1974/75	235 429	54 460	289 909	268 271	36 414	5 610	374 685	2 471 443	2 126 766	344 677	2 471 443	2 471 443	2 471 443	2 471 443	2 471 443	2 471 443	2 471 443	2 471 443	2 471 443
1975/76	336 657	138 783	475 440	396 555	310 831	533	1 624 961	2 602 75	1 306 433	2 165 314	437 427	2 165 314	2 165 314	2 165 314	2 165 314	2 165 314	2 165 314	2 165 314	2 165 314
Moyenne annuelle	201 289	49 691	250 980	170 855	126 333	1 417 424	523 482	1 940 906	1 367 252	573 654	1 940 906	1 940 906	1 940 906	1 940 906	1 940 906	1 940 906	1 940 906	1 940 906	1 940 906

Sources : Annuaires du commerce extérieur d'Haiti - Import/Export - Administration générale des douanes.

- a) p. 64, 65, 66, 67, 69, 74
- b) p. 64, 66, 67, 69, 74
- c) p. 46, 46, 46, 47, 49, 52
- d) p. 64, 66, 66, 67, 69, 75
- e) p. 65, 66, 66, 67, 69, 75
- f) p. 65, 67, 67, 68, 70, 76
- g) p. - - 46, 47, 49, 53

Tableau 12. Exportations de produits textiles d'Haïti de 1970 à 1976
(en kg)

Années	Articles en coton (a)	Articles de décoration (b)	Articles en toile (c)	Couvre-lits (d)	Tissus de coton (e)	Découpage de tissus (f)	Filles de coton (g)	Banda (h)	Vêtements			Total des exportations
									Chemises (i)	Pantalons (j)	Robes (k)	
1970/71	-	77 226	229 819	13 976	46 564	19 812	-	-	453 174	-	65 929	906 498
1971/72	29 437	53 017	420 219	8 059	12 321	12 309	-	-	84 982	5 434	31 542	657 420
1972/73	288 848	50 910	349 473	8 125	78 072	-	48 327	377 850	50 259	32 310	87 988	1 370 474
1973/74	29 894	100 737	497 171	19 642	460 982	14 065	53 222	430 419	63 007	172 295	59 779	1 412 273
1974/75	3 054	78 982	198 590	27 107	172 779	1 460	51	896 441	310 856	133 410	244 274	2 170 546
1975/76	33 598	90 908	166 629	15 549	85 267	-	2 103 136	630 545	604 070	228 760	344 304	4 413 325
Moyenne mensuelle	54 136	75 297	310 317	15 410	142 664	9 074	367 472	320 504	284 144	411 202	427 459	1 905 463

Sources : Annuaire de Commerce extérieur d'Haïti - Import/Export - Administration générale des douanes.

- a) 136, 139, 147, 144, 155
- b) 137, 138, 140, 142, 144, 156
- c) 136, 139, 141, 143, 145, 157
- d) 139, 140, 142, 144, 146, 158
- e) 140, 141, 143, 145, 148, 160
- f) 137, 140, -
- g) 142, 144, 146, 154
- h) 144, 146, 148, 156
- i) 140, 142, 144, 146, 158
- j) 141, 143, 145, 147, 159
- k) 143, 145, 147, 149, 161

Il est recommandé que l'Administration générale des douanes de Haïti adopte la nomenclature douanière internationale de Bruxelles.

A l'aide des chiffres disponibles, on a établi les totaux annuels des exportations pour les années 1970-1976 et la moyenne pour la même période. Etant donné les variations entre années et l'existence de quantités parfois difficilement explicables, on a préféré travailler avec la moyenne des années 1970-1975, en tant que quantité de départ. Sur cette base, on a construit la projection dans le temps de la consommation locale, jusqu'en 1990. Par exemple, le poste des exportations des filés de coton pour l'année 1975/76 a semblé exagéré, et spécialement la ventilation par pays de destination, qui indique presque 1 900 t de filés coton exportés vers les Pays-Bas. C'est la raison pour laquelle on n'a pas tenu compte de l'exercice 1975/76, dans la balance import-export, et que l'on s'est contenté simplement de la période 1970-1975.

Les données statistiques des années 1976/77 et 1977/78 n'étaient pas encore disponibles au moment de la mission en Haïti.

3. Déséquilibre du commerce extérieur des produits textiles en Haïti

Sur la base des données des tableaux 11 et 12, on a établi le déséquilibre de la balance (tableau 13). De nouveau, l'année 1975/76 a paru ne pas être représentative; et on a utilisé la moyenne des années 1970 à 1975.

Les données statistiques des années 1976/77 et 1977/78 n'étaient pas encore disponibles pendant la période de la mission en Haïti. Il semble qu'étant donné la croissance des revenus des consommateurs, il y a aussi une croissance de la consommation pour la même période.

Il faut mentionner que l'intention était à l'origine d'établir, sur la base des chiffres statistiques, une consommation intérieure apparente, qui prendrait également en considération les données statistiques de la production nationale pour la même période. Etant donné que cela n'a pas été possible, on a accepté les données estimatives suivantes :

Capacité de production de filés, en l'état actuel : 710 t/an,
avec baisse jusqu'à 350 t/an.

Capacité de production de tissage : 5 millions de m/an,
avec baisse jusqu'à 3-3,5 millions de m/an.

Il faut noter, de plus, que les statistiques de production de tissus qui existent à l'IHS expriment les quantités en mètres de longueurs, sans mentionner les largeurs (ou les surfaces) ni les poids (ou les poids spécifiques). A l'avenir, il sera intéressant d'y remédier.

L'absence de données statistiques sur les productions textiles nationales a été expliquée, au bureau des contributions, par le fait que les établissements textiles qui ont des franchises de tous droits et taxes sont exemptés de la présentation des déclarations annuelles de revenus, ainsi que de la déclaration de production. En réalité, une partie des établissements ont demandé - et obtenu - cette franchise et par ce biais ils ne sont pas tenus de faire la déclaration de production annuelle.

Il serait à conseiller, à l'avenir, d'obliger les établissements à déposer la déclaration annuelle de leur production, même lorsque ces établissements sont exemptés du paiement des taxes.

Tableau 13. Balance des importations, exportations
de produits textiles de 1970 à 1976
(en Kg)

Années	Importations	Exportations	Déséquilibre de la balance
1970/71	3 897 045	906 498	2 990 547
1971/72	3 209 707	657 420	2 552 287
1972/73	4 001 162	1 372 174	2 628 988
1973/74	3 912 454	1 912 213	2 000 241
1974/75	3 370 823	2 170 546	1 200 277
1975/76 ^{a/}	4 474 752	4 413 925	60 827
Moyenne annuelle :	3 810 991	1 905 463	1 905 528

^{a/} Le poste des exportations des filés de coton (voir tableau 12) semble exagéré et spécialement le point de la ventilation qui indique plus de 1 800 t de filés coton exportées vers les Pays-Bas dans la même année.

E. Obstacles au développement d'une industrie textile viable en Haïti

En analysant sur place les différents problèmes qui se posent à l'implantation et au fonctionnement des industries textiles et après quelques discussions avec les différents groupements intéressés (industriels, départements gouvernementaux, etc.), on a pu dégager les contraintes suivantes :

1. Production de coton

- Le fait qu'il existe une liaison obligatoire entre la fourniture des services et l'achat du coton;
- Le comportement des spéculateurs qui collectent le coton auprès des paysans;
- La politique des prix, qui sont inférieurs aux prix des denrées alimentaires et aux prix internationaux;
- Le morcellement des parcelles;
- Le manque de moyens des paysans; moyens financiers; moyens de lutte phytosanitaires; moyens mécaniques; encadrement technique insuffisant.

2. Filature du coton

- Protection inexistante des industries locales face aux concurrences étrangères déloyales;
- Manque total de prêts à long terme (prêts de plus de 8 ans interdits);
 - Modernisation très difficile, sinon impossible avec du matériel neuf, à cause des volumes d'investissements nécessaires;
 - Importation uniquement d matériel de 2 et 3, totalement inadapté aux techniques modernes rentables de production
- Coût de l'argent très élevé (12-14 %);
- Matériel actuel vétuste (parfois plus de 40 ans);
 - Contrôle de la qualité de la production inexistant (pas des normes);
- Conditions techniques de production inappropriées (manque de climatisation, nettoyage du produit défectueux, produits mélangés impossibles);
- Système interne de commercialisation inexistant, tout le coton va à l'exportation;
- Lignes de production déséquilibrées, nombreux goulets d'étranglement.

3. Production de tissus

- Existence d'un matériel vétuste - inadapté aux conditions techniques de production rentable;
- Caractéristiques du matériel ne correspondant pas à la demande des confectionneurs;
 - - Laize inadaptée
 - Mélanges coton/synthétiques impossibles
- Pas de protection de l'industrie locale par rapport aux importations déloyales;
 - Importation de tissus subventionnés à leurs exportations par les gouvernements étrangers;
 - Importation de tissus sous la dénomination de coupons ou déchets, payant peu de droits de douane;
 - Préférence du gouvernement pour les tissus importés pour ses propres services (police - forces armées, etc.)
- Manque de crédit à long terme;
- Commercialisation extérieure inexistante
- Refus de la part des industriels d'adapter les productions à la demande fluctuante des consommateurs tant nationaux qu'étrangers;
 - Manque de flexibilité dans les gammes de production - produits peu diversifiés;
- Importation de matériel vétuste;
- Coût de l'argent élevé;
- Contrôle de qualité inexistant;
- Surdimensionnement de certaines parties des installations par rapport à l'ensemble;
- Manque du matériel pour le finissage des tissus (blanchiment, teinture, impression, etc.).

4. Confection

- Ateliers généralement "captifs"
 - Implantations instables car dépendantes de la situation commerciale/ financière des fournisseurs-acheteurs, généralement des Américains. L'habitude de travailler toujours avec le même fournisseur-acheteur les empêche de diversifier les acheteurs;
 - Marges bénéficiaires inexistantes en Haïti car la réimportation paie les droits de douane sur la valeur ajoutée à l'extérieur du pays;
 - Entrave à la verticalisation de l'industrie nationale, qui n'aura pas les avantages douaniers sur les exportations;
 - Absence de bureau d'étude et de service commercial et, de ce fait, incapacité de créer des modèles, de choisir et d'acheter les matières premières, d'effectuer des recherches de marché et de vendre les produits. Les liaisons trop spécifiquement adaptées au goût et aux coutumes du marché américain rendront de plus en plus difficile les liaisons avec d'autres marchés, spécialement l'Europe. Le problème des tailles qui diffèrent se pose également;
 - Consommateurs locaux préférant la couture à façon (individuelle);
 - Informations insuffisantes sur les marchés extérieurs, foires spécialisées, études de marché, etc.

Inexistence de la promotion des exportations;
 - Manque de formation professionnelle organisée et structurée des cadres techniques et commerciaux.

5. Obstacles généraux au fonctionnement des industries textiles

- Situation déficiente en ce qui concerne l'offre de main-d'oeuvre qualifiée en ce qui concerne les spécialités vitales du secteur. Les problèmes que posent la pénurie de mécaniciens de l'industrie textile qualifiés et les délais nécessaires pour se procurer les pièces détachées, seraient résolus si les entreprises étaient situées dans un véritable centre textile, ou si un tel centre existait à proximité;

- Les dimensions trop réduites des établissements textiles existants (filatures et tissages) constituent un autre problème. Pour être compétitif sur les marchés extérieurs et, par conséquent, sur le marché national également, une filature système coton doit avoir une capacité d'au moins 2 500 t de filés coton/an et travailler avec trois équipes; une usine de tissage de cotonnades doit avoir une capacité d'au moins 1 200-1 500 t/an et doit travailler, elle aussi, avec trois équipes toute l'année;

- L'étroitesse du marché intérieur - la population, d'environ 5 millions d'habitants a un pouvoir d'achat très limité - constitue un obstacle supplémentaire. En raison du bas niveau du revenu per capita, la possibilité d'écouler une production en série sur le marché intérieur est très restreinte, ce qui empêche la production industrielle de bénéficier des effets de l'économie d'échelle.

- Par ailleurs, les industriels du secteur textile refusent d'accepter la diversification de leurs produits, pour répondre à la demande des consommateurs. Ils préfèrent faire appel à l'Etat, qui grâce à son intervention finit par obliger les consommateurs à accepter les seuls produits offerts par l'industrie locale (spécialement le denim pour jeans).

- En analysant la situation des industries qui existent en Haïti, on constate l'handicap important que constitue l'isolement technique de chaque unité de production. Une action systématique, qui ferait disparaître cet handicap, créerait les conditions favorables à un développement rapide de ces activités en Haïti. C'est la raison pour laquelle l'expert suggère un certain nombre d'actions convergentes, pour constituer dans ce domaine un ensemble industriel spécialisé hautement compétitif avec les marchés extérieurs.

La situation déficiente des infrastructures, et spécialement de l'alimentation en énergie électrique et des voies de communication à l'intérieur du pays, sont des freins puissants au développement des nouveaux investissements.

III. PROPOSITIONS RESULTANT DES ANALYSES

A. Projections jusqu'en 1990

Pour pouvoir envisager un programme à long terme de développement du secteur de l'industrie textile système coton on a commencé par la projection dans le temps de la consommation locale. Voir tableau 14.

On a estimé que le secteur textile système coton devrait sur une échelle globale suffire à la consommation locale dans les grandes lignes vers les années 1990, sans que cela empêche des exportations et importations de produits textiles.

Les capacités nécessaires en filature système coton (fibres coton et mélange avec fibres artificielles et synthétiques) suffiront pour les tissages et aussi pour les autres produits de consommations locales à l'avenir. Les rapports entre les consommateurs des filés produits en filature système coton resteront proportionnellement les mêmes dans l'avenir.

La consommation moyenne apparente des années 1970 à 1975, a été choisie comme chiffre de base pour la projection dans le temps.

Dans le tableau 15, on retrouve les données de consommation qui sont à la base des capacités à implanter au cours des 10-12 prochaines années.

Etant donné les capacités relativement importantes à implanter et le court laps de temps à disposition, il faudra passer tout de suite à l'exécution des études préliminaires nécessaires à l'implantation d'un premier ensemble d'industries système coton.

Tableau 14. Projections de la consommation nationale apparente de produits textiles système coton a/

Année	Population estimée en milliers d'habitants ^{b/}	Consommation	Consommation	Estimation	Matières premières contenues dans les produits consommés	
		per capita estimée	totale estimée	des composants synthétiques ^{c/}	Synthétique	Coton
		En kg/an	En t/an	En %	En t/an	
1975 ^{d/}	4 583 8	0,650	2 985 ^{e/}	7,0	210	2 775
1980	5 008 5	0,950	4 760	9,5	450	4 310
1985	5 501 8	1 200	6 600	11,2	740	5 860
1990	6 035 9	1 500	9 050	12,0	1 090	7 960

a/ Chiffres arrondis.

b/ Selon les estimations de l'IHS.

c/ Fibres polyester et acryliques

d/ Les chiffres de consommation apparente représentant la moyenne des années 1970-1975.

e/ Le déséquilibre de la balance importations-exportations et la production locale estimée compris.

Pour obtenir les quantités de synthétiques et de coton pour les filés, telles qu'elles sont estimées aux deux dernières colonnes du tableau 14, on aura besoin des quantités suivantes de matières premières.

Tableau 15. Consommation de matières premières

Années	Coton ^{a/}		Synthétiques ^{a/}		Total des fibres
	Matières contenues dans les filés	Fibres	Matières contenues dans les filés	Fibres	
	<u>En t/an</u>				
1975 ^{b/}	2 775	3 020	210	220	3 240
1980	4 310	4 700	450	470	5 170
1985	5 860	6 390	740	770	7 160
1990	7 960	8 680	1 090	1 130	9 810

a/ Chiffres arrondis, comprenant les pertes et déchets des procédés de fabrication.

b/ Comprend le déséquilibre de la balance import/export.

B. Culture du coton

Selon les renseignements reçus, le rapport de la mission de coopération de France envisage de consacrer 60 000 ha à la culture du coton en rotation, à raison de 20 000 ha/an de coton.

Selon les mêmes indications, on pourra obtenir une production moyenne de 1 200 kg de coton-graine/ha, soit environ 24 000 t/an de coton-graine par an.

La réalisation de ce projet assurera les quelque 8 000 t/an en coton-fibres, nécessaires à la consommation locale vers les années 1990 (voir tableau 16). Elle contribuera aussi à assurer la verticalisation d'une industrie textile valable et assurera aussi du travail à un grand nombre d'ouvriers du pays, avec toutes les répercussions bénéfiques sur l'économie nationale tout entière.

Etant donné les propositions formulées et afin d'assurer des prix de revient convenables pour les productions industrielles textiles nationales, l'expert a proposé d'établir un ensemble d'industries textiles sur le Plateau central. Ainsi, on pourra économiser des frais de transport pour les grands volumes : balles de coton à la filature, cannes de fils du tissage, etc. Naturellement, il

faudra élaborer et mettre en oeuvre parallèlement un programme ambitieux dans les domaines agricole et industriel, qui comprendra obligatoirement des investissements de l'Etat pour assurer l'infrastructure nécessaire (routes; centrale électrique; branchement électrique; adduction d'eau; évacuation et épuration des eaux usées; nivellement des terrains pour les futurs établissements industriels, etc.).

Il n'est pas absolument nécessaire ni obligatoire qu'il y ait une coordination stricte entre les deux projets, par étapes. Il sera toujours possible d'importer ou d'exporter du coton-fibre pour l'industrie, ou, respectivement, des productions agricoles, selon les nécessités et possibilités. Il faut aussi souligner les résultats bénéfiques pour le pays d'un tel programme de création d'un nouveau pôle économique et d'industrialisation du pays, permettant d'abaisser les pressions démographiques sur les grandes villes et spécialement sur la capitale.

Tableau 16. Production de coton-graine nécessaire pour assurer les productions textiles prévues

Année	Quantités		
	Fibres prévues	Coton-graine nécessaire ^{1/}	
	En t/an	En t/an	En milliers de livres/an
1975 ^{2/}	3 020	8 500	18 700
1980	4 700	13 200	29 000
1985	6 390	18 000	39 700
1990	8 680	24 400	53 900

1/ Rendement des fibres : 35,6 %, selon les dernières données de l'IDAI.

2/ Le déséquilibre de la balance import/export des filés et produits textiles système coton compris.

C. Développement de l'industrie textile nationale système coton

Suivant les résultats de la projection de la consommation nationale des produits textiles système coton en Haïti, on a essayé de prévoir les nécessités en capacités installées. Les résultats de ces études sont indiqués dans les tableaux 17 et 18.

En tenant compte du niveau de la présente étude, on doit prendre en considération les conditions préalables suivantes :

- Les capacités actuelles seront maintenues à court et à moyen terme; elles disparaîtront en partie, ou seront reconverties, à long terme. Pour pouvoir les maintenir, les industriels devront, objectivement, effectuer des investissements (relativement restreints). Leur disparition se fera naturellement et sans intervention extérieure.

- Les nouvelles unités prévues auront une capacité minimale qui leur permettra d'être rentables; elles seront limitées de manière à pouvoir être contrôlées et administrées efficacement.

Les dimensions des unités considérées, recommandées dans cette étude, seront :

- Filature : 20 000-30 000 broches CAF
- Tissage : 200-400 métiers à tisser conventionnels ou équivalents, en laize normale (environ 120 cm de largeur du peigne)

- On a effectué des calculs de production, sur la base de filés de finesse moyenne Na 20 (Nm 34) ce qui est généralement accepté dans des conditions semblables à celles de Haïti. La filature sera profilée pour des filés processus cardé, en estimant que pour les années quatre-vingt les nécessités du pays en filés peignés seront quantitativement trop réduites pour justifier des installations de production sur place.

- Les calculs pour les tissus ont été faits sur la base d'articles de très grande consommation, ayant des textures et autres données techniques très courantes. Il faudra préciser ces données dans la future étape, celle de la faisabilité.

- Les productions spécifiques des broches des continus à filer (CAF) et des métiers à tisser, sont basées sur le choix de matériel conventionnel, mais en même temps moderne, sans sophistication inutile, étant donné que la main-d'oeuvre est bon marché. L'entretien sera ainsi simple et facile. Le matériel doit être assez moderne pour assurer longtemps une production compétitive.

- Le matériel devra être robuste et donc économique à l'entretien.
- L'achat de matériel de deuxième main est absolument déconseillé.

- La projection dans le temps, du point de vue quantitatif, a été faite en dynamique. Elle est basée sur la croissance démographique et sur l'élévation du niveau de vie.

- La projection dans le temps, du point de vue qualitatif, a été faite, elle aussi, en dynamique. On a prévu une croissance en pourcentage de la consommation de fibres synthétiques par rapport à celle de coton. La croissance sera, néanmoins, modérée, étant donné les conditions climatiques du pays et le fait que le pourcentage de la population rurale est élevé. Les populations rurales préfèrent, en général, les fibres naturelles.

- Le matériel choisi pour les filatures et les tissages servira à des fins multiples, dans la mesure du possible. Il permettra la transformation des fibres coton et mélange coton/fibres chimiques (artificielles et synthétiques), dans des proportions variables, suivant la demande. Il permettra la production d'une gamme importante de produits de finesse différente, poids différents, textures différentes, laizes variables des tissus, etc.

- La consommation proportionnelle des filés système coton par rapport aux tissus plats et autres produits textiles a été gardée dans la projection dans le temps du développement du sous-secteur tissages.

- Les calculs élaborés pour le premier ensemble choisi et les résultats indiqués dans les fiches de profil, en annexe I, correspondent à la première étape du développement (année 1980). Ils figurent dans les tableaux 17 et 18.

- Etant donné la date de l'élaboration du présent rapport et l'ampleur des travaux à accomplir, il faudra faire tous les efforts possibles pour réaliser dans les plus brefs délais les activités prévues, et leur donner la priorité.

- Les fiches de profil sont conçues en vue de la réalisation globale d'un complexe textile. Le morcellement de l'ensemble textile en unités contrôlables, comme il est indiqué dans les paragraphes précédents, augmentera le pourcentage des investissements et demandera des fonds de roulement plus élevés.

- Il faudra indiquer dans l'étude de préfaisabilité les paramètres technologiques des filés choisis à la production.

- Chaque unité de tissage aura une petite section de finissage, qui comprendra le minimum de processus nécessaires, c'est-à-dire : visiteure, tenture, rames, calandrage et pliage. Ces sections de finissage travailleront à pleine capacité pendant 10-15 années, en attendant le développement d'une puissante industrie textile dans le pays, qui permettra l'édification d'un grand centre de finissage, très diversifié et sophistiqué.

Néanmoins, il est conseillé de commencer dès maintenant avec l'implantation dans la région de la capitale des capacités modernes de finissage des tissus, spécialement blanchement, teinture, impression, etc. Ces capacités devront commencer leurs activités vers les années 1985, et seront l'embryon du centre de finissage.

Tableau 17. Capacité nécessaire pour produire les tissus demandés par la consommation locale (basée sur la projection dans le temps)

Année	Consommation totale estimée ^{a/}		Production annuelle par métier	Nombre de métiers nécessaires	Nombre de métiers existants ^{b/}	Capacité de métiers à installer Nombre de métiers à tisser
	En t/an.	En milliers de m ² /an ^{b/}				
1975	2 330	16 000	33	480	180	
1980	3 710	26 000	33	800	180	400
1985	5 150	36 000	33	1 100	450	400
1990	7 060	50 000	33	1 500	1 100	400

a/ Voir les tableaux.

b/ Estimations sur la base d'un poids moyen de 7 m²/kg.

c/ Les 452 métiers vétustes existants équivalent à 186 métiers à tisser modernes. Ils resteront en fonctionnement jusque vers l'année 1990.

Tableau 18. Capacités de filature nécessaires pour produire les fils demandés par la consommation locale (basées sur la projection dans le temps)^{a/}

Année	Consommation totale estimée	Production annuelle par broche Na 20	Nombre de broches nécessaires	Nombre de broches existantes ^{b/}	Propositions de nouvelles installations nécessaires ^{c/}
1975	2 985	142	21 000	13 000 ^{d/}	-
1980	4 760	142	33 500	13 000	20 000
1985	6 600	142	46 500	33 000	20 000
1990	9 050	142	64 000	40 000 ^{e/}	24 000

a/ Il s'agit de capacités modernes, avec un travail à plein temps (7 000 h par an).

b/ Les capacités existantes et en fonctionnement en 1978 (22 800 broches vétustes) ne peuvent pas assurer des rendements normaux.

c/ Il s'agit des CAF pour OE ou leur équivalent au besoin.

d/ La capacité des 22 800 broches vétustes existantes et en fonctionnement équivaut à celle d'environ 13 000 broches modernes soit 60 %.

e/ Les 40 000 broches existantes et en fonctionnement équivaut à celle d'environ 24 000 broches modernes.

D. Propositions pour l'exploitation à court et moyen terme des capacités existantes dans l'industrie du coton d'Haïti

Il faudra effectuer des investissements dans les établissements existants pour assurer les conditions normales de travail et spécialement :

- Remplacer un certain nombre de machines totalement vétustes du parc existant par des machines nouvelles à haut rendement.
- Changer des dispositifs sur le matériel existant et assurer ainsi de meilleures performances avec ce même matériel.
- Monter un dispositif qui assure un contrôle de qualité préventif sur un certain nombre de machines en fonctionnement.
- Installer des appareils de climatisation.
- Investir dans l'achat et le montage de dispositifs qui permettront la production de filés fantaisie et développer ainsi une industrie textile de produits de mode et fantaisie, qui ouvrira largement les marchés européens aux textiles haïtiens.
- Revoir et refaire les plans de filage et la gamme des produits que les établissements existants produisent et assurer ainsi un profil rentable à chacun d'eux.
- Prévoir, à l'occasion des investissements mentionnés plus haut, les dispositifs et les moyens nécessaires qui permettront la production de filés mélange coton-synthétique.
- Prévoir aussi les investissements nécessaires aux moyens qui permettront la production de filés pour bonneterie coton et mélange coton-synthétique.

L'expert a fait les propositions spécifiques suivantes :

- Fermeture définitive de la NESDAM - qui ne travaille d'ailleurs pas depuis plus de deux ans. Il sera intéressant d'utiliser les surfaces bâties existantes, pour implanter un atelier de traitement à façon des tissus écrus. Il pourra satisfaire les capacités existant dans la région de la capitale, en tissage et bonneterie, et peut-être aussi les petits ateliers qui seront créés à l'avenir sur l'initiative privée de petits investisseurs. Cette installation présente l'avantage de disposer déjà de services tels que : vapeur, approvisionnement en eau, canalisation, électricité, ateliers, etc.; les services

existent déjà pour l'huilerie; même s'ils doivent être renforcés à l'avenir, en fonction des capacités prévues, cela reviendra de toutes façons moins cher. Il faudra prévoir la possibilité de traiter des tissus de type coton et de type mélange.

- Augmenter la capacité concurrentielle de la SEN à Gonaïves, par des investissements mineurs et reprofiler les installations pour la production de filés spéciaux et fantaisie. Il faudra assurer les conditions de qualité demandées par les marchés intéressés et développer la capacité créative des techniciens de l'établissement. Il faudra aussi assurer une gestion valable afin d'équilibrer le bilan.

- Prévoir le maintien à court et moyen terme de la BIGSATEX. Il faudra faire des investissements relativement réduits pour assurer à l'établissement des conditions de travail normales, la production de produits concurrentiels sur le marché local et le marché extérieur, spécialement en ce qui concerne la qualité. Il faudra aussi faire des investissements qui permettront la production de filés mélange coton-synthétique. Il faudra, de plus, organiser un cadre structuré de contrôle de qualité.

- Prévoir le maintien à court et moyen terme de la FITICOSA, Les mêmes indications de principe que celles mentionnées pour la BIGSATEX sont applicables.

En général, les problèmes communs des filatures existantes, qui continueront à fonctionner, sont les suivants :

- Installation d'appareils de climatisation valables.
- Organisation d'un contrôle de qualité structuré, avec laboratoires modernes, et contrôle de qualité interphasique et final.
- Modernisation du matériel existant, de telle manière qu'on puisse produire aussi des filés mélange (coton-polyester). Il s'agit spécialement des éléments suivants :

- a) Lignes d'ouvraison spécialisées pour les synthétiques, ayant 1-2 points de nettoyage;
- b) Lignes d'ouvraison spécialisées pour le coton, ayant au minimum 5-6 points de nettoyage et possibilité de by-pass;
- c) Cardes à chapeaux avec garnitures convenables pour la transformation des fibres artificielles et synthétiques;

- d) Trains d'étirage modernes, qui permettront la transformation, dans de bonnes conditions, de ces mêmes fibres en mélange;
- e) Epurateurs des fils et dispositifs de paraffinage, qui permettront la fourniture de filés propres, répondant aux besoins techniques et technologiques des bonneteries modernes;
- f) Systèmes de "pneumafil" sur les continus à filer (CAF);
- g) Système de nettoyage pneumatique sur les CAF

En ce qui concerne les principaux établissements de tissage existants, il faudra considérer les points suivants :

- Les tissus demandés sur les marchés étrangers, spécialement pour la confection, sont d'une laize plus large qu'il est possible d'obtenir de la majorité des métiers existant en Haïti. Le marché local ne s'est pas encore reconverti en vue de la confection. C'est la raison pour laquelle on peut encore assurer une production sur ces métiers pour le marché local. En ouvrant le secteur aux exportations, il faudra trouver pour les métiers existants des articles que ceux-ci pourront produire. Dans la suite de ce rapport, les détails en seront donnés.

- Il faudra prévoir les dispositifs de contrôle électronique de changement de la canette.

- Il faudra s'organiser pour préparer les chaînes sur du matériel moderne et dans des unités centrales. L'éparpillement de la préparation empêche la diversification et conduit au gaspillage.

- Il faudra s'assurer les services de conseils pour la création des armures et modèles diversifiés, de façon à répondre au goût de la clientèle et à la mode. Il s'agira aussi de passer à la production de tissus à partir des filés mélange polyester-coton, et à l'utilisation des filés teints pour la production de tissus à rayures.

- Il faudra prévoir des installations de climatisation, qui assureront les conditions nécessaires à une production de qualité et à la productivité demandée pour la transformation des filés coton et mélange.

- Il faudra prévoir les laboratoires et le contrôle de qualité structuré, sur métier et interphasique et final, des tissus produits.

E. Etablissement d'un centre textile complet

Le facteur essentiel de la productivité dans les pays industrialisés est l'existence d'un réseau d'échanges interindustriels qui permet à chaque établissement de se consacrer pleinement à son activité principale et de faire appel à des spécialistes pour toutes les activités secondaires. Par ailleurs, les échanges interindustriels de voisinage, groupés par secteurs industriels, peuvent constituer un centre spécialisé complet pour le textile et les activités connexes.

Un tel centre doit comprendre sur le plan industriel, d'une part, les stades de production (filature, tissage) et, d'autre part, les activités connexes et de service, des entreprises d'entretien spécialisées, les unes dans le matériel textile et les autres dans les autres matériels industriels (électrotechnique, climatisation, etc.). La rentabilité des industries du premier groupe est sensiblement accrue par la présence des entreprises du second groupe. Mais, de leur côté, ces dernières ne peuvent s'établir et prospérer que si elles disposent sur place d'un marché suffisant d'usines clientes, celles du premier groupe.

Par ailleurs, il faut mentionner que de telles activités permettent la création d'industries traitant les sous-produits. Il s'agit spécifiquement des déchets des filatures et des ateliers de tissage, ainsi que des sous-produits qui dérivent des cultures du coton (linters, etc.). Les industries traitant les sous-produits sont spécifiquement de petite taille et pourront être implantées par les habitants de l'endroit par leurs propres moyens, à condition que l'on assure par la voie des établissements bancaires les prêts habituels nécessaires.

On peut mentionner, dans ce contexte, les activités paratextiles suivantes : artisanat, matelasserie, produits non-tissés, produits de rembourrage, recyclage de fibres textiles, etc., ainsi que des ateliers de confection et de bonneterie.

Après avoir mentionné ci-dessus les grandes lignes de ce que l'on appelle "paratextile", il faudra analyser de manière concrète les propositions relatives au développement textile à proposer pour la République d'Haïti.

A la suite des quelques visites effectuées pendant le séjour de l'expert, en République d'Haïti, il est possible de conclure que suivant les données du pays, il sera peut-être intéressant de créer un "axe textile" sur le tronçon Terre-à-Veau-Thomonde-Hier. Les conditions climatiques de la région semblent être favorables.

Les conditions préliminaires - à remplir obligatoirement - seront de développer un réseau routier moderne capable de supporter les implantations mentionnées plus haut, d'assurer l'énergie électrique nécessaire en amont de Péligre, ainsi que l'adduction d'eau, de construire des canalisations pour l'écoulement (après épuration), de créer un réseau de télécommunications moderne, des stations d'essence, des garages et ateliers de mécanique pour voitures, etc. Bien sûr, tout cela sera bénéfique à l'ensemble de la population de la région et pourra constituer un stimulant général en faveur du désenclavement de cette région, donc un facteur moteur pour son développement global et équilibré.

Les propositions consistent en un développement d'un "agrégat" (secteur cotonnier) global sur le Plateau central (Département administratif du centre), qui comprend :

- Culture du coton sur 60 000 ha, en rotation avec maïs et millet^{3/}, c'est-à-dire chaque année 20 000 ha (rendement 2 500 lbs/ha), soit approximativement 8 000 t/an de coton-fibre.

- Créer à Hinche un centre de culture cotonnière, qui comprenne 3-4 stations d'égrenage, des huileries pour l'extraction des huiles de coton, des savonneries, des unités basées sur l'utilisation des tourteaux (élevage, bétail, porcs, etc.) puis industrialisation des produits d'élevage (viande, conserveries, peaux, produits en cuir).

Il faudra assurer dans le même centre, les services spécifiques nécessaires, par exemple : encadrement technique pour les cultivateurs, centres d'achat des engrais, insecticides, pesticides, ateliers d'entretien des machines agricoles, centre de classification du coton selon les aspects, grade, longueur, micronaire, Pressley, etc., laboratoire physique-mécanique de précision, etc.

- Les fibres de coton, mises en balles dans les stations d'égrenage, descendront vers la région de Thomonde, où sera située une installation de filature système coton à capacité de production suffisante pour assurer sa

^{3/} Selon les recommandations de l'étude du FAC déjà mentionnées et pour le compte du Département de l'agriculture.

rentabilité. La filature produira la gamme nécessaire de filés cardés coton et mélange. Elle fournira ses filés chaîne, trame et bonneterie à ses clients, qui seront situés sur le même axe de développement textile.

Les procédés technologiques en aval seront complétés par une unité de teinturerie en fil et une unité de préparation pour tissage, qui, étant de dimensions acceptables, pourra desservir l'agrégat textile proposé, et peut-être aussi d'autres clients de la branche qui existent déjà, ou de celles qui seront implantées à l'avenir.

- Sur le même axe de développement textile Thomonde-Terre-Rouge, seront implantées, de plus, environ trois ateliers de tissage spécialisés, selon les groupes d'articles à produire et les laizes.

- La région de Mirebalais même est probablement plus indiquée pour la production des paratextiles et de la confection.

F. Infrastructure nécessaire au développement d'une industrie textile viable

1. Eléments d'infrastructure nécessaires à l'industrie en général

- Conclure des accords préférentiels avec les Etats-Unis et la Communauté économique européenne;

- Assurer et développer un réseau routier convenable, vers les nouveaux pôles d'industrialisation;

- Assurer l'énergie électrique nécessaire aux mêmes localités;

- Assurer la fourniture d'eau nécessaire aux nouvelles industries et à la population locale;

- Assurer l'écoulement des eaux résiduelles, provenant des usines établies et leur traitement;

- Assurer et stimuler un réseau de services techniques généraux nécessaires à un bon fonctionnement des industries : ateliers mécaniques, ateliers électriques, bureaux de conseils généraux, garages d'entretien, services de pompiers, services sanitaires et médicaux, stations d'essence, réseau téléphonique;

- Assurer un réseau scolaire technique et professionnel, à tous les échelons;

- Ouvrir une banque pour le financement du développement de l'industrie du pays, qui acceptera d'accorder des crédits pour investissements industriels, à long terme et à intérêts peu élevés, pour les projets reconnus valables et rentables (prioritaires);

- Installer un réseau moderne de télécommunications, qui arrivera jusqu'aux localités où seront situées les futures unités retenues dans ce rapport, et plus spécialement le téléphone et le télex, avec raccordement au réseau international;

- Construire des logements à loyer modéré pour les ouvriers des industries prioritaires, situés à proximité des établissements localisés sur l'axe de développement économique.

2. Eléments spécifiques de l'industrie textile

- Cadre d'assistance technique et services, y compris pour la préparation et la vente des contextures (armures) nouvelles et leur mise en travail pour les tissages;

- Centre de classification du coton, qui émettra des bulletins de qualité. Il sera, aussi, habilité à prendre des décisions en cas de litige;

- Centre pour l'élaboration des petits projets et l'aide à l'organisation et à la productivité;

- Organisation d'un marketing textile dynamique par l'entremise des réseaux de distribution dans les pays vers lesquels les responsables de la politique économique du pays voudraient orienter l'économie haïtienne;

- Renforcement des structures étatiques avec des spécialistes de l'industrie textile (Douane, Secrétariats au Plan, au commerce et à l'industrie, Institut des statistiques, etc.);

- Envoi à l'étranger chaque année d'un ou deux étudiants, pour étudier l'ingénierie textile, jusqu'à ce que l'on puisse disposer de 12-15 ingénieurs textiles;

- Envoi à l'étranger chaque année de trois ou quatre étudiants, pour acquérir une formation de technicien supérieur, jusqu'à ce que l'on puisse disposer de 15 à 20 techniciens supérieurs textiles;

- Cadre pour conseiller et mettre en place les structures organisatrices et techniques du contrôle de qualité, sur les chaînes de production et au niveau des produits finals;

- Laboratoire indépendant pour le contrôle de la qualité, auquel on pourra également faire appel en cas de litige. C'est, peut-être, le Département du commerce et de l'industrie qui devrait organiser cette unité;

- En outre, il sera nécessaire de constituer, en coopération avec les industriels intéressés et le gouvernement, un organisme qui définira les normes des produits et veillera à leur respect. Ce contrôle doit couvrir les produits vendus hors du centre, ainsi que les produits qui font l'objet d'échanges au sein du centre (qualité et caractéristiques des fils fournis aux tissages et tricotages, qualité des services fournis par les entreprises de teinture et apprêts, etc.);

- Législation stimulative, qui établira, par exemple, des tarifs douaniers et l'obligation pour les grands acheteurs de l'Etat de donner la préférence à la production locale (forces armées, hôpitaux d'Etat, écoles d'Etat, minoterie nationale, etc.);

- Centre d'apprentissage et de recherche textiles;

- Législation qui interdira, à l'avenir, l'entrée dans le pays de matériel vétuste, de seconde main - ce qui a donné les pires résultats. Le matériel accepté par les pouvoirs publics devra être robuste et moderne, sans sophistication inutile, et l'on devra tenir compte du niveau objectif de développement technique et économique du pays. Il faudra toujours demander l'avis de spécialistes avant d'accorder les licences demandées pour l'importation de matériel. L'avis sera donné par des équipes de spécialistes. Il faut éviter la situation actuelle, où le matériel est parfois plus vieux que le patron.

- Il est conseillé de regrouper (surtout au début) plusieurs des services mentionnés en une seule unité, qui se développera petit à petit.

G. Conclusions

L'enquête faite sur place, les données techniques et économiques, les chiffres statistiques retenus dans les différents tableaux rassemblés auprès des divers organismes gouvernementaux, les problèmes sociaux et démographiques retenus après les discussions avec les différents responsables des secteurs gouvernemental, public, patronal (industriel), commercial, etc. apportent la conviction, une fois de plus, de l'importance qu'il faut donner à un développement industriel intensif, dans le proche avenir, en République d'Haïti.

L'Organisation des Etats américains, dans sa remarquable étude d'identification des branches industrielles prioritaires en Haïti, présente le très intéressant et concluant tableau suivant (tableau 19).

Tableau 19. Identification des branches industrielles prioritaires

Rang	Branches	CIU	Pourcentage
1	Aliments (sucre exclus)	20	60,8
2	Textiles	23	53,1
3	Sucre	201	38,5
4	Bois, meubles	25-6	25,5
5	Huiles essentielles	311	23,4
6	Tabac	22	22,2
7	Confection-cuir	24-9	20,8
8	Boissons	21	20,8
9	Minéraux non métalliques	33	18,8
10	Divers	39	18,7
11	Produits chimiques (exclus huiles essentielles)	311	17,9
12	Métalliques et mécanique	34,9	14,9
13	Papier, impression et publication	27-8	12,4
14	Caoutchouc	30	12,3
15	Dérivés du pétrole	32	3,5

Source : De l'Organisation des Etats américains.

Il résulte très clairement de ce tableau, qu'après la branche des industries alimentaires (sucre exclus), ce sont les industries textiles qui viennent de loin en priorité, devant toutes les autres industries que les équipes d'étude de l'OEA ont prises en considération.

En outre, les autres études trouvées sur place ont convaincu l'expert des possibilités qui existent dans ce pays, du point de vue absorptions quantitatives du marché local, potentiel des cultures de coton, disponibilité de main-d'oeuvre, dextérité de l'ouvrier moyen haïtien, etc., en faveur d'un développement industriel textile rentable et généralement valable.

Il faut, bien entendu, essayer d'éliminer les contraintes de toutes sortes existant dans ce pays, qui sont, pour la plupart, énumérées dans cette étude, et permettre, ainsi, un essor économique général, par l'entremise d'une industrie, et plus spécialement d'une industrie textile dynamique.

Les capacités de certaines des filatures existantes peuvent être utilisées, dans l'état où elles se trouvent, pour la production de petites quantités de filés fantaisie, filés bonneterie et filés spéciaux. A côté de ces petites productions, une industrie textile moderne, efficace, rentable, basée sur la transformation du coton haïtien sera développée en plusieurs étapes, au cours des 10 à 12 prochaines années. Cette industrie aura pour première tâche de satisfaire les besoins croissants de la population du pays, sans toutefois négliger les marchés régionaux et internationaux. Elle comprendra les sous-ensembles suivants :

- Filatures;
- Ateliers de préparation au tissage et teinture en fil;
- Ateliers de tissage à vocation spécialisée;
- Ateliers de finition, teinture sur pièce, blanchiment, mercerisage, apprêt, impression, etc.
- Ateliers de confection de prêt à porter.

De plus, quelques entreprises annexes, utilisant le lin et les déchets des filatures et des ateliers de tissage pourront être développées, telles que :

- Rembourrage de sièges;
- Matelas;
- Non tissés, etc.

Ce projet de développement sera basé sur les résultats des projections des consommations des produits textiles par le marché national.

Dès la fin de la mission, les études de pré faisabilité d'un premier ensemble de production et de commercialisation de produits textiles devront être commencées. Ces études auront pour but de déterminer, analyser et évaluer les possibilités commerciales, techniques et financières de créer, en dehors de la capitale du pays, un ensemble industriel textile semi ou totalement intégré, offrant un profit social et financier optimum. Cet ensemble pourrait employer 1 020 Haïtiens, les paysans indispensables à la culture du coton non compris.

Le volume de coton-fibre nécessaire pour ce premier ensemble est estimé à 3 800 t/an, représentant environ 10 700 t de coton-graines.

Cette production pourrait donner, en sous-produit, 900 t d'huile comestible, 450 t environ d'huile pour la savonnerie et environ 5 000 t de tourteaux pour l'élevage.

Dans le chapitre IV, le profil recommandé pour ce premier ensemble textile est présenté dans ses grandes lignes

IV. PREMIER ENSEMBLE DE PRODUCTION DE PRODUITS TEXTILES

A. Filature

Production annuelle : 3 550 t fils^{4/}
 Titre des fils (moyenne) : Na 10-24 (16)
 Catégories des fils^{5/} : 100 % coton, cardé, chaîne et trame
 Nombre de broches installées CAF : 20 000

Matière première nécessaire (coton) : 3 800 t

	<u>En m²</u>
Surface du bâtiment	6 000
Dépôt (pour deux mois de matière première et de production)	2 600
Autre dépôt	300
Divers	300
Total	<u>9 200</u>

Ouvriers nécessaires : 340

	<u>En kW</u>
Energie électrique	
Puissance installée filature	1 450
Puissance nécessaire pour climatisation	350
Puissance installée pour éclairage	120

	<u>En milliers de kWh/an</u>
Consommation d'électricité	
Production	9 500
Eclairage	900
	<u>10 400</u>

Construction sans fenêtre sur l'extérieur

Climatisation, capacité : 660 000 m³/h

Personnel expatrié (3-4 ans) : 20

	<u>En milliers de dollars</u>
Investissements	
Matériel	12 400
Bâtiment	1 500

^{4/} A environ 50 t près

^{5/} A partir du matériel choisi on pourra, néanmoins, produire aussi des filés mélange.

B. Tissage

Produits : Tissus coton 100 % ou mélanges,
Types 6/ batiste, popeline, drill
Catégories : fils teints et écrus
Contextures : uni, carreaux et rayures
Poids, moyenne/m² : 150 g
Densité moyenne/trame 20 fils/cm

Production annuelle : 23 millions de m²

Nombre de métiers à tisser ✓ : L'équivalent de 700

Matières premières nécessaires : Assimilées à la filature

	<u>En m²</u>
Surface des bâtiments	14 000
Dépôt de produits	500
Dépôt divers	500
Total	<u>15 000</u>

Ouvriers nécessaires : 400

Personnel expatrié (3-4 ans) : 20

	<u>En kW</u>
--	--------------

Puissance installée tissage	1 800
-----------------------------	-------

Puissance nécessaire pour climatisation	350
---	-----

Puissance installée pour éclairage	300
------------------------------------	-----

	<u>En milliers de kW/an</u>
Consommation d'électricité	
Production	10 000
Eclairage	2 000
	<u>12 000</u>

Construction sans fenêtre sur l'extérieur

Climatisation, capacité : 1 million de m³/h

	<u>En milliers de dollars</u>
Investissements	
Matériel	25 000
Bâtiment	2 500

6/ Trois groupes de tissus ont été retenus, ils diffèrent selon les laizes et textures : 1) Draps de lit, diagonale, calico, grandes laizes; 2) Tissus couleur : cotonnades, popeline, zéphir, avec ratières (dobby), en laizes normales; 3) Tissus couleur : carreaux, rayures, éponge, en laizes normales et avec ratières.

✓ En trois groupes, selon ratières et laizes.

C. Teinturerie de fils

Production annuelle : 200 t de fils

		<u>En m²</u>
Surface du bâtiment	:	250
Dépôt	:	150
Total		<u>400</u>

Ouvriers nécessaires : 7

Personnel expatrié (3-4 ans) : 1

Energie électrique	<u>En kW</u>
Puissance installée	120
Puissance pour éclairage	8

Consommation d'électricité	<u>En milliers de kWh/an</u>
Production	800
Eclairage	20
Total	<u>820</u>

Investissements	<u>En milliers de dollars</u>
Matériel	200
Bâtiment	100

D. Services généraux

Bureaux, centrale thermique, réservoirs, ateliers mécaniques et électriques, etc., laboratoire de contrôle de qualité :

Surface : 600 m²

Investissements	<u>En milliers de dollars</u>
-----------------	-----------------------------------

Matériel	400
----------	-----

Bâtiment	120
----------	-----

Ouvriers nécessaires : 70

Personnel expatrié (3-4 ans) : 10

Energie électrique	<u>En kW</u>
--------------------	--------------

Puissance installé	200
--------------------	-----

Puissance pour éclairage	20
--------------------------	----

	<u>En milliers de kWh/an</u>
--	----------------------------------

Consommation d'électricité	200
----------------------------	-----

Eclairage	30
-----------	----

Total	<u>230</u>
-------	------------

E. Centralisation des données

Production : 23 millions de m² de tissu
3 550 t de fils (5 % teints)

Capacités installées : 20 000 broches CAF
équivalent de 700 métiers à tisser

En m²

Surfaces des bâtiments (bureaux et services généraux compris) 25 200

Surface totale du terrain 70 000

Ouvriers nécessaires : 817 + 25 % réserve = 1 020

Personnel expatrié (3-4 ans) : 51

Energie électrique En kW

Puissance installée 4 270

Puissance éclairage 448

En milliers de kWh/an

Consommation d'électricité

Production 20 500

Eclairage 2 950

23 450

En m³/h

Capacité climatisation 1 660 000

En milliers de dollars

Investissements

Etudes, licences, etc. 1 400

Matériel 38 000

Bâtiments 4 220

Matériel roulant 380

Total 44 000

Fond de roulement 5 500

Salaires personnel haïtien/an 780

Il sera recommandé d'appliquer les stimulants en faveur de la loi sur le parc industriel à l'ensemble textile indiqué dans le présent profil, ce qui faciliterait, ainsi, son implantation. Les critères économiques, sociaux, etc. qui étaient valables au moment de l'implantation du parc industriel à Port-au-Prince, sont encore plus valables pour l'implantation indiquée ci-dessus, sur l'axe Terre-Rouge-Mirebalais-Thomonde-Hinche.

Les implantations recommandées dans ce rapport ont une importance essentielle, en ce qui concerne l'impact sur le développement général économique, impact qui touchera l'agriculture et l'industrie. Etant donné, aussi, qu'on essaie de résoudre des problèmes sociaux et démographiques, etc., il sera très important d'accepter même l'élargissement de la loi sur le parc industriel, il faudra aussi accepter de nouvelles incitations. Entre autres, on suppose qu'il sera intéressant que les autorités gouvernementales concernées se chargent d'investir, en assurant les infrastructures nécessaires, mais aussi les investissements en bâtiments et installations pour les implantations (unités industrielles). En ce qui concerne les sociétés d'exploitation, les établissements textiles paieront une location annuelle pour l'exploitation, qui devra être appropriée.

En ce qui concerne le terrain, ou les terrains nécessaires à l'implantation du complexe textile, ou encore les unités industrielles recommandées, il faudra les trouver dans les différentes zones de l'axe indiqué. Il sera intéressant de choisir ces terrains parmi les superficies qui appartiennent à l'Etat et de transférer la propriété à la société qui sera propriétaire des bâtiments. La location payée par les établissements textiles comprendra aussi les terrains afférents.

Dans les fiches de profil (voir annexe I) la superficie minimale du terrain nécessaire, pour l'implantation d'un complexe a été indiquée. Si l'on accepte l'idée de l'axe de développement énoncée dans cette étude, il est clair que la superficie de chaque unité devra être précisée. Pour donner les premières indications, il est à préciser que l'indice de couverture de cette surface sera au maximum de 35 % environ. De plus, il faut prévoir une réserve d'environ 100 % du terrain initial pour de futurs développements extensifs des unités initialement implantées.

Le morcellement de l'ensemble en petites unités - d'ailleurs, conseillé - augmentera proportionnellement les coûts de l'investissement.

Les calculs préliminaires ci-dessus sont faits sur la base d'un travail en trois équipes (24 h/jour), 6 jours par semaine. Les industries auront 17 jours fériés annuels. Il y aura une réserve de personnel de 25 %, ce qui permettra d'accéder les congés, suivant la réglementation du Code François Duvalier, tout en assurant le fonctionnement à pleine capacité des unités implantées.

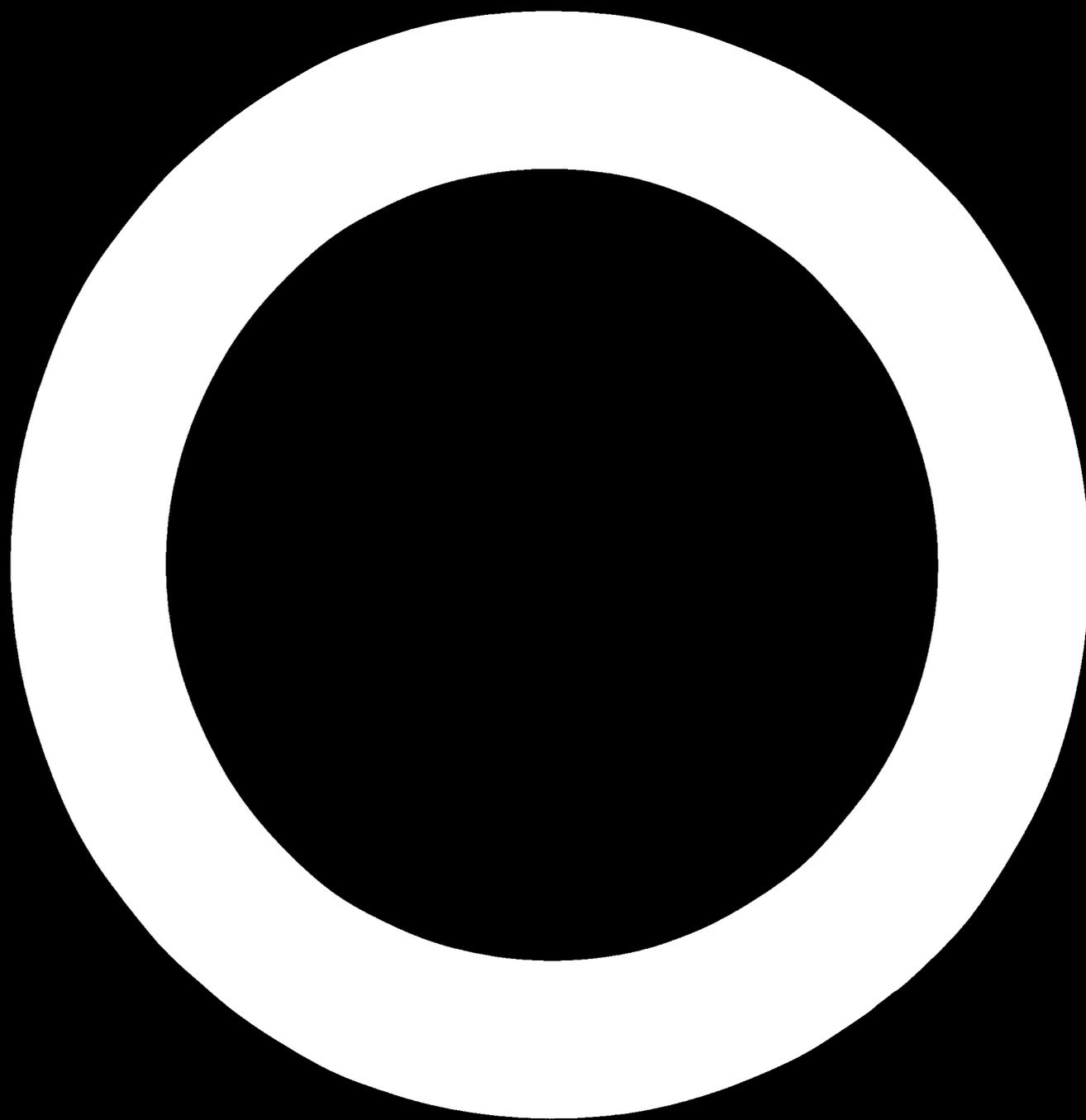
Le prix des surfaces bâties (établi par les nécessités technologiques de l'ensemble textile à implanter) a été retenu après discussion avec quelques responsables sélectionnés parmi les grands promoteurs du pays.

Etant donné les profils des bâtiments normalement adoptés pour les industries textiles, et prenant en considération le climat de la République d'Haïti, et plus spécialement celui de la région du Plateau central, on a retenu comme prix moyen à investir : 160 dollars/m² de bâtiment. On a tenu compte de ce prix pour toutes les surfaces bâties (ateliers de production et dépôts, filatures, tissages, bureaux, etc.). Dans les étapes de l'élaboration des études de faisabilité, il faudra accepter des prix différents, selon la destination des bâtiments.

Le prix à payer aujourd'hui en République d'Haïti pour la consommation industrielle d'énergie électrique est élevé. On peut penser qu'il n'existe pas d'usine dans le pays consommant une telle quantité d'électricité, ni surtout, tournant en trois équipes, 24 h sur 24, ce qui a normalement pour résultat d'abaisser considérablement le prix moyen du kWh. D'ailleurs, le fait que l'ensemble industriel textile soit situé hors de la région métropolitaine de Port-au-Prince devra inciter les responsables à accepter un prix stimulant pour les établissements à implanter. Pour permettre une pénétration rapide des établissements à implanter dans la vie économique du pays, et pour éviter des crises de commercialisation des produits textiles de ces mêmes industries, il sera sage d'associer à ces investissements, en plus des institutions d'Etat et des industriels textiles du pays, les grands importateurs actuels de produits textiles (spécialement de tissages). On exploitera ainsi leurs connaissances du marché local et on fera, ainsi, appel aux réseaux existants de distribution.

Les investissements spécifiques per capita s'établissent à peu près comme suit :

	<u>En milliers de dollars</u>
- Investissements par poste de travail, (main-d'oeuvre haïtienne)	54
- Investissements par ouvrier, expatriés non compris	43
- Investissements par ouvrier, expatriés compris	41



Annexe I

FICHES TECHNIQUES

FICHE TECHNIQUE 1

Nom : Filature de GAMBEN
Forme juridique :
Année de fondation : 1963
Adresse exacte :

Rue, No

Quartier ou lieu-dit :

Localité : GAMBEN

Téléphone :

Nom du Directeur général : M. Guillaume
Nom de la personne rencontrée : M. Roger Ndiaye, directeur
Activités de la société : Filature de coton

Productions :

Capacité : 280 t/m filés de coton

Volume : Activité irrégulière

Ventilation : Filés de coton N. 8-30

Chiffre d'affaires : 130 000 millions par an

Energie :

Type : Electricité

Consommations annuelles :

Surface bâtie : 1 500 m²

Etat : Bon

~~MAINTIEN~~/Propriété

Nombre de personnes employées : 42

Ventilation

Salaires payés totaux : 2 600 millions/mois

Renseignements financiers^{a/} :

Capital :

Investissements :

Matériel et équipement :

Matériel SACL fabriqué en 1963 et, partiellement, en 1966 et 1970.
2 400 broches CAF et 346 broches par machine à retordre. Alimentation
en ouvrage Flocomat impropre. L'état mécanique du matériel est globalement bon.

Source des matières premières :

Locale/~~Importées~~

Importations hors douane/Dédouanées

Ventes locales : Les filés sont vendus généralement sur le marché local.

Exportations (en pourcentage des volumes par pays)

^{a/} Ne pas insister.

Observations

Surface du terrain : 55 000 m².

La filature travaille selon un plan de filage qui ne correspond pas à la situation réelle actuelle.

Selon les renseignements, on a prévu de se servir de cette usine comme station pilote.

La section de commercialisation ne fonctionne pas bien. Elle se fait par l'IDAI.

Il n'y a pas de système structuré de contrôle de qualité et aucun dispositif ou appareil essentiel de contrôle de qualité.

Il y a deux appareils individuels de climatisation, type Ameliorair, qui ne fonctionnaient pas pendant la visite et qui, selon les renseignements, ne font qu'humidifier l'air.

Le personnel utilisé dépasse les nécessités réelles.

FICHE TECHNIQUE 2

Nom : FITICOGA
Forme juridique :
Année de fondation : 1948
Adresse exacte :

Rue, No Delmas
Quartier ou lieu dit :
Localité : Port-au-Prince

Téléphone : 2-2500

Nom du Directeur général : M. Frantz Brandt
Nom de la personne rencontrée : M. Frantz Brandt
Activités de la société : Filature et tissage de coton, teinturerie indigo des chaînes, sanforisation (fermeture intermittente à cause des stocks).
Productions :

Capacité : Estimée en pleine activité : 1 300 t/an de filés
Volume : irrégulier 7/8 millions yds/an tissus
Ventilation : Fils Na 8-16 coton 100 %; tissus denim

Chiffre d'affaires^{a/} :
Energie :

Type :
Consommations annuelles :

Surface bâtie : 12 500 m² Etat : Bon ~~Douane~~/propriété
Nombre de personnes employées : Jusqu'à 400 Ventilation
Salaires payés totaux :

Renseignements financiers^{a/} :

Capital :
Investissements :

Matériel et équipement :

Filature : 9 840 broches CAF, matériel vétuste, les lignes ne sont pas équilibrées. Le matériel Tweedales' Smalley, Saco-Lowell, Whiting, H & B, Roberts. Tissage : 410 métiers à tisser largeur 30"-50", partiellement dépassés. Matériel vétuste. Ligne déséquilibrée. Sanforisation et teinturerie indigo (cette dernière vétuste).

Source des matières premières :

Locale/~~Douane~~

Importations hors douane/~~Dédouanées~~

Ventes locales :

Ventes locales

Exportations (en pourcentage des volumes par pays) : Aucune dans les derniers temps.

^{a/} Ne pas insister.

Observations

Surface du terrain : 35 000 m².

Le matériel de la filature n'est pas homogène. La ligne de production n'est pas équilibrée. Le matériel est vétuste. Il n'y a pas de contrôle de qualité structuré ni même les installations ni les dispositifs nécessaires. Il y a encore du matériel fabriqué en 1944.

Le matériel de tissage est vétuste et les lignes de production déséquilibrées.

Le matériel textile ne correspond pas à la production des produits mélangés.

De petites modernisations ont été faites au cours des dernières années.

FICHE TECHNIQUE 3

Nom : BIGSATEX S.A.
Forme juridique :
Année de fondation : 1974
Adresse exacte :

Rue, No J.J. Dessalines
Quartier ou lieu-dit :
Localité : Port-au-Prince

Téléphone : 2-2233

Nom du Directeur général : M. David Bigio
Nom de la personne rencontrée : M. David Bigio
Activités de la société :

Productions : Filature du coton

Capacité : Estimée à 1 200 t/an, en pleine activité
Volume : Irrégulier, travail partiel actuellement
Ventilation : Filés de coton Na 12-24 (moyenne Na 20)

Chiffre d'affaires^{a/} :
Energie :

Type :
Consommations annuelles :

Surface bâtie : 5 000 m² Etat : Bon Location/propriété
Nombre de personnes employées : 100/170, en Ventilation
Salaires payés totaux : pleine activité

Renseignements financiers^{a/} :

Capital :
Investissements :

Matériel et équipement :

Filature sur matériel Saco-Lowell, fabrication 1947, 1956, 1958 et Whiting 1965.
La capacité physique est de 10 560 broches CAF.

Source des matières premières :

Locale/~~EXTRANGER~~

Importations hors douane/Dédouanées

Ventes locales : Généralement locales, autrefois aussi à l'exportation.

Exportations (en pourcentage des volumes par pays)

Pas de commandes en ce moment.

^{a/} Ne pas insister.

Observations

Surface du terrain : 25 000 m².

Le matériel de la filature ne correspond pas à la transformation des fibres chimiques et des mélanges. Il est vétustes

Il n'y a pas de climatisation; par contre, il y a des humidificateurs d'air.

Au cours des dernières années on a effectué des modernisations du matériel existant.

Il n'y a pas, sur les machines, les dispositifs nécessaires pour assurer la qualité demandée actuellement par les marchés textiles internationaux.

La ligne de la filature n'est pas équilibrée

Il y a dans cette entreprise un commencement de laboratoire de contrôle de qualité, qu'on ne trouve pas dans les autres. D'ailleurs, cette entreprise est généralement mieux placée que les autres en ce qui concerne les moyens techniques de production.

FICHE TECHNIQUE 4

Nom : NESDAM
Forme juridique :
Année de fondation : 1952
Adresse exacte :

Rue, No J.J. Dessalines
Quartier ou lieu-dit :
Localité : Port-au-Prince

Téléphone : 2-1510

Nom du Directeur général : M. Michael Madsen
Nom de la personne rencontrée : M. Michael Madsen
Activités de la société : Filature et tissage du coton

Productions :

Capacité : 300 t/an de filés de coton, 600 000 yds tissus/yr
Volume : totalement irrégulier
Ventilation : Filés de coton N° 8-11, tissus denim

Chiffre d'affaires^{a/} :

Energie :

Type :

Consommations annuelles :

Surface bâtie : 3 600 m²

Nombre de personnes employées :

Salaires payés totaux :

Etat : acceptable ~~Insatisfaisant~~/propriété
Ventilation

Renseignements financiers^{a/} :

Capital :

Investissements :

Matériel et équipement :

Filature Marzoli 1953, ligne déséquilibrée, 2 000 broches continues à filer. Les métiers à tisser sont vétustes et les caractéristiques technologiques dépassées; 42 métiers à tisser. Installation de teinturerie en fil indig. vétuste.

Source des matières premières :

Locale/Importée

Importations hors douane/Délouanées

Ventes locales :

Exportations (en pourcentage des volumes par pays)

^{a/} Ne pas insister.

Observations

Surface du terrain : 10 000 m².

Il n'y a pas d'installation de climatisation.

Le matériel est vétuste en ce qui concerne la filature, impropre à la production de grands formats et à celle de mélanges.

La construction du toit de la filature est en shed et l'éclairage à 90°.

La construction du bâtiment de tissage est à double pente.

Selon les renseignements reçus sur place, on a prévu l'utilisation des bâtiments pour l'expansion de l'huilerie et de la lavannerie.

FICHE TECHNIQUE 5

Nom : Chanceleries Man Co
 Forme juridique : Succursale d'une firme américaine
 Année de fondation :
 Adresse exacte :

Rue, No : Route de Delmas
 Quartier ou lieu dit :
 Localité : Port-au-Prince Téléphone :

Nom du Directeur général : M. Gene Silberbuch
 Nom de la personne rencontrée : M. Gene Silberbuch
 Activités de la société : Confection de soutiens-torse

Productions :

Capacité :
 Volume :
 Ventilation :

Chiffre d'affaires^{a/} :
 Energie :

Type :
 Consommations annuelles :

Surface bâtie : en m² Etat : Location/~~XXXXXXXX~~
 Nombre de personnes employées : 350 Ventilation
 Salaires payés totaux :

Renseignements financiers^{a/} : Capital :
 Investissements :

Matériel et équipement :

Source des matières premières : ~~XXXXXX~~/Importée Coupé des Etats-Unis

Importations hors douane/~~XXXXXXXXXX~~ En franchise de douane

Ventes locales :

Exportations (en pourcentage des volumes par pays)

a/ Ne pas insister.

Observations

Une augmentation de la production de 10 % est envisagée, sur la surface existante.

On espère atteindre une productivité égale à 90 % de celle de la firme mère. Elle est actuellement à 60-70 %.

Divers motifs ayant été invoqués, l'expert n'a pas été en mesure de recevoir d'autres renseignements. De même, la visite des ateliers a été refusée.

FICHE TECHNIQUE 6

Nom : Haftex Apparel SA
Forme juridique : Succursale d'une firme américaine
Année de fondation : 1973
Adresse exacte :

Rue, No Rue Barbancourt
Quartier ou lieu-dit : Route de l'Aéroport
Localité : Port-au-Prince Téléphone : 0-0037

Nom du Directeur général : M. Izy Harold
Nom de la personne rencontrée : M. Abed Mediné
Activités de la société : Confection de pantalons de chasse, jeans, jaquettes, chemises de chasse, gilets de chasse, salopettes.
Productions :

Capacité : 90 machines/jour pour jeans et jaquettes
Volume : 250 machines/jour pour articles de chasse
Ventilation :

Chiffre d'affaires^{a/} :
Energie :

Type :
Consommations annuelles :

Surface bâtie : 3 000 m² Etat : Bon ~~MAINTIEN~~/propriété
Nombre de personnes employées : 200 Ventilation
Salaires payés totaux : 10 000/12 000 dollars/mois

Renseignements financiers^{a/} :

Capital :
Investissements :

Matériel et équipement :

En bon état

Source des matières premières : ~~ACCUSÉ~~/Importée en yds et coupé

Importations hors douane/Dédouanées En franchise de douane

Ventes locales : Nulles

Exportations (en pourcentage des volumes par pays) : Jeans et jaquettes vers la Suède. Les articles de chasse vers les Etats-Unis. La commercialisation est faite par la firme américaine propriétaire de Haftex SA.

^{a/} Ne pas insister.

Observations

Surface du terrain : 6 700 m².

Les jeans et les jacquettes sont coupés sur place. Les autres arrivant coupés pour assemblage et réexportation.

Le programme de la firme prévoit d'agrandir la surface bâtie de 30 % et d'arriver à 270 ouvriers.

Le contrôle de qualité est structuré.

Il y a des problèmes avec les fournisseurs des auxiliaires (étiquettes, etc.), qui n'arrivent pas toujours en temps voulu (des Etats-Unis).

FICHE TECHNIQUE 7

Nom(Raison sociale) : Manufacturer of Children's Sportswear
Forme juridique :
Année de fondation : 1969
Adresse exacte :

Rue, No Avenue Haflé Sélassié

Quartier ou lieu-dit :

Localité : Port-au-Prince

Téléphone : 6-0600

Nom du Directeur général : M. Frantz Behrman

Nom de la personne rencontrée : M. Frantz Behrman

Activités de la société : Confection de pantalons, chemises, jacquettes

Productions :

Capacité :

Volume : 2 000 douzaines/jour

Ventilation :

Chiffre d'affaires : 800 000-1 000 000 de dollars/an ,

Energie :

Type :

Consommations annuelles :

Surface bâtie : 8 000 m²

Etat : B n

Location/propriété

Nombre de personnes employées : 1 000 en deux ateliers Ventilation :

Salaires payés totaux : 40 000-45 000 dollars/mois (ateliers)

Renseignements financiers^{a/} :

Capital : 25 000 dollars

Investissements :

Matériel et équipement :

Généralement en état acceptable.

Source des matières premières : Des acheteurs ~~importés~~/Importée : 5 millions de yds de tissus coupés pour assemblage par

Importations hors douane/Dédouanées : En franchise de douane année.

Ventes locales : Nulles

Exportations (en pourcentage des volumes par pays) 90 % vers les Etats-Unis
10 % vers la CEE

^{a/} Ne pas insister.

Observations

Surface du terrain : deux parcelles voisines de 12 000 m² et 40 000 m².

On estime la productivité très élevée.

Il n'y a une section de contrôle de qualité structurée, indépendante des sections responsables de la production. Les acheteurs-fournisseurs ont leurs spécifications de qualité.

On a prévu l'agrandissement des bâtiments de 4 000 m², pour embaucher 600 à 650 ouvriers supplémentaires.

FICHE TECHNIQUE 8

Nom : Universal Sewing Enterprises
Forme juridique :
Année de fondation : 1974
Adresse exacte :

Rue, No Boîte Postale 397
Quartier ou lieu-dit : Parc Industriel, Bâtiments II et VII
Localité : Port-au-Prince Téléphone : 6-0336

Nom du Directeur général : M. Alex Mourra
Nom de la personne rencontrée : M. Alex Mourra
Activités de la société : Travail à façon, poupées, chemises d'hommes, blouses de femmes et chemises d'enfants
Productions :

Capacité :
Volume : Poupées : 80 000 pièces/semaine avec possibilité d'augmenter
Ventilation : de 50 %

Chiffre d'affaires^{a/} :
Energie :

Type :
Consommations annuelles :

Surface bâtie : 1 200 m² x 2 Etat : Location/~~XXXXXXXX~~
Nombre de personnes employées : 280 à 380 Ventilation
Salaires payés totaux : Environ 290 000 dollars par an (14 500 dollars pour la quinzaine de novembre)

Renseignements financiers^{a/} : Capital :
Investissements : Environ 120 000 dollars

Matériel et équipement :
Plusieurs types de machines, la plupart Singer

Source des matières premières : ~~XXXXXX~~/Importées des Etats-Unis

Importations hors douane/~~XXXXXXXXXX~~

Ventes locales :

Exportations (en pourcentage des volumes par pays) : Poupées : une seule commande des Etats-Unis. Blouses et chemises : activité nouvelle, un commande américaine sans obligation contractuelle.

a/ Ne pas insister.

Observations

Dans la moitié du bâtiment II, on effectue l'assemblage des vêtements de poupées. Dans la moitié du bâtiment VII, on effectue l'assemblage des chemises d'hommes, blouses de femmes et chemises d'enfants.

Cette société est libre et peut livrer d'autres marchés. Travaillant actuellement en une équipe, elle pourrait aisément doubler la production.

Le responsable s'est estimé satisfait de la productivité des ouvriers haïtiens par rapport à celle des ouvriers aux Etats-Unis.

Une nouvelle ouvrière, à condition qu'elle sache coudre, a besoin de quelques jours pour atteindre un salaire normal.

Il y a un contrôle de qualité pendant l'assemblage et aussi au niveau du produit final. Le contrôle de qualité est effectué par des ouvriers expérimentés, mais il n'est pas indépendant des responsables de la production. Les spécifications techniques de qualité sont envoyées par les clients.

Un certain nombre de machines à coudre ont été "prêtées" par un des clients américains. Elles sont lentement remboursées moyennant déduction d'un certain pourcentage sur chaque facture.

L'entretien est effectué par du personnel local, dans de bonnes conditions.

Les exigences de qualité, pour la fabrication des poupées, n'étant pas très grandes, la qualité du travail est plutôt inférieure à la moyenne. Malheureusement, cette tendance se retrouve aussi dans la confection des chemises et blouses, où elle est beaucoup moins acceptable. Pour ces derniers produits, Universal Sewing Enterprises ne se qualifie pas pour la sous-traitance internationale

Les salaires sont versés à la pièce.

En ce qui concerne la location dans le parc industriel, M. Mourra est satisfait. Pas de problèmes douaniers, ni à l'importation de sets coupés, ni à l'exportation - pas de problèmes de déchets.

Par contre, il a déjà eu à déplorer des vols nocturnes et pensé qu'il faudrait augmenter les mesures de sécurité.

Il est favorable à la création d'un groupement des industriels du Parc.

FICHE TECHNIQUE 9

Nom : Société Le Look SA
Forme juridique : Société anonyme
Année de fondation :
Adresse exacte :

Rue, No

Quartier ou lieu-dit : Parc industriel, Bâtiment VII

Localité : Port-au-Prince

Téléphone :

Nom du Directeur général : M. Eckard Toner, M. Richard Kern

Nom de la personne rencontrée : Mme Minck

Activités de la société : Confection (blouses, robes, pantalons, chemises, robes de chambre), broderie, initiales sportives.

Productions :

Capacité :

Volume : 85-100 douzaines/jour

Ventilation :

Chiffre d'affaires^{a/} :

Energie : Electricité

Type : force

Consommations annuelles :

Surface bâtie : 800 m²

Etat :

Location/~~XXXXXXXX~~

Nombre de personnes employées : Environ 200^{b/}

Ventilation

Salaires payés totaux : environ 140 000 dollars (5 500-6 000 \$/semaine)

Renseignements financiers^{a/} :

Capital :

Investissements : 100 000 dollars

Matériel et équipement :

Source des matières premières :

~~Douane~~/Importée : Tissus coupés ou n. n. coton 50 %, polyester 50 %, lainages, acétate, etc., boutons, fil.

Importations hors douane/~~Déduites~~

Ventes locales :

Exportations (en pourcentage des volumes par pays) : 100 % Etats-Unis
(3 donneurs d'ordres)

^{a/} Ne pas insister.

^{b/} En 2 équipes, de 6 h à 14 h 30 et de 14 h 30 à 22 h.

Entreprise conjointe (Joint Venture) à capitaux suisses, allemands (RFA) et haïtiens.

Cherche des débouchés supplémentaires, en Europe si possible.

Expérience dans les blousons de cuir, mise au point pour client allemand, qui, après essai concluant, a ouvert son propre atelier à Pétionville. D'après Mme Minck, la production de l'atelier atteint environ 85 % de la productivité américaine.

Tout le personnel est haïtien.

L'entretien, par des mécaniciens formés sur place, donne satisfaction à la direction.

La direction se plaint d'un manque de cadre structuré pour l'apprentissage et la formation professionnelle.

On juge la qualité des produits relativement bonne. Cette société peut venir en considération pour la STI.

Les conditions de travail dans le parc industriel sont acceptables; malheureusement les mesures de sécurité (gardes non armés) ne sont pas assez efficaces.

FICHE TECHNIQUE 10

Nom (Raison sociale): Apparel Industries SA
Forme juridique :
Année de fondation :
Adresse exacte : 1972

Rue, No Route Nationale
Quartier ou lieu-dit :
Localité : Port-au-Prince

Téléphone : 2-3052

Nom du Directeur général : M. Jean-Edouard Baker
Nom de la personne rencontrée : M. Jean-Edouard Baker
Activités de la société : Confection de blouses de femmes, jaquettes doublées, articles de bébé, chemises d'enfants, deux pièces pour femmes.
Productions :

Capacité :
Volume : (voir observations)
Ventilation :

Chiffre d'affaires : 1,5 million de dollars pour les trois ateliers
Energie :

Type :
Consommations annuelles :

Surface bâtie : 7 000 m² (les trois) **Stat** : Bon **Location/propriété**
Nombre de personnes employées : 1 245 **Ventilation** : dont 785 opérateurs
Salaires payés totaux : 72 000 dollars/mois

Renseignements financiers^{a/} :

Capital :
Investissements :

Matériel et équipement :

Généralement en état acceptable.

Source des matières premières :

LIÈGE/Importée des Etats-Unis. Les clients envoient même les fils à coudre et les auxiliaires. Les ateliers travaillent à façon (assemblage des tissus reçus coupés)

Importations hors douane/Dédouanées

Ventes locales : En franchise de douane

Exportations (en pourcentage des volumes par pays) : 100 % vers les Etats-Unis

^{a/} Ne pas insister.

Observations

Volume de production

Cuibal 1 000-1 200 douzaines/semaine de jacquettes
5 000 douzaines/semaine d'articles de bébé

Hafti Goods 1 000 douzaines/semaine de blouses de femmes

Apparel 1 200 douzaines/semaine de chemises d'enfants
800-1 000 douzaines/semaine de blouses de femmes
500 douzaines/semaine de deux-pièces de femmes

Surface des terrains des trois ateliers : 29 000 m².

La firme comprend trois ateliers :

- 1) Cuibal : jacquettes et articles de bébé
- 2) Hafti Goods : blouses de femmes
- 3) Apparel Industries : chemises d'enfants, blouses de femmes et deux-pièces de femmes

La firme est propriétaire du bâtiment de Apparel Industries et locataire des bâtiments Cuibal et Hafti Goods.

Les ateliers travaillent pour quatre acheteurs des Etats-Unis, en cycles de livraison de 4-6 semaines.

Il existe un département de contrôle de qualité indépendant des responsables de la production. Le contrôle de qualité se fait sur la chaîne de production et au niveau du produit final.

Des plaintes ont été formulées concernant le manque de formation des techniciens, mécaniciens et des cadres intermédiaires, dans des écoles spécialisées.

On estime la productivité à 80-85 % pour les articles produits en très grandes séries, et à 60-65 % pour les articles où il y a des changements fréquents.

FICHE TECHNIQUE 11

Nom : Tissart MFG
Forme juridique :
Année de fondation : 1975
Adresse exacte :

Rue, No Boulevard Haflé Sélassié
Quartier ou lieu-dit :
Localité : Port-au-Prince

Téléphone : 6-1304

Nom du Directeur général : M. Jean N. Fils-Aimé
Nom de la personne rencontrée : M. Jean N. Fils-Aimé
Activités de la société :

Productions : Artisanat

Capacité :
Volume : 1 000 yds/mois
Ventilation : Tissus artisanaux en coton - uni et dessins

Chiffre d'affaires^{a/} :
Energie :

Type :
Consommations annuelles :

Surface bâtie : 2 500 m² Etat : dégradé ~~LOUXXIAX~~/Propriété
Nombre de personnes employées : 25 Ventilation
Salaires payés totaux : 500/1 000 dollars/mois

Renseignements financiers^{a/} :

Capital : 20 000 dollars
Investissements :

Matériel et équipement :

50 métiers à tisser manuels

Source des matières premières :

Locale/~~EXPORTER~~ 2 000/3 000 lbs/mois

Importations hors douane/Dédouanées

Ventes locales : 30 %

Exportations (en pourcentage des volumes par pays) : 70 % vers les Etats-Unis et les Iles des Caraïbes.

a/ Ne pas insister.

Observations

Surface du terrain : 4 000 m².

Des observations ont été formulées sur le manque de cadres techniques et artistiques et de formation professionnelle adéquate.

Préparation de la chaîne sur place.

Confection des produits artisanaux sur place.

Annexe II

SYSTEME DE CLASSIFICATION DES TEXTILES
ET CONTINGENT EXPORTÉ VERS LES ETATS UNIS

Catégories	Description Coton	Unité	Facteur de conversion	Type	en yards
<u>Filés</u>					
300	Cardé	Livre	4,6	MCL	1 000 000
301	Peigné	Livre	4,6	MCL	1 000 000
<u>Tissus</u>					
310	Guingan	Yards ²	1,0	MCL	1 000 000
311	Velours	Yards ²	1,0	MCL	1 000 000
312	Velours côtelé	Yards ²	1,0	MCL	1 000 000
313	Toile à drap	Yards ²	1,0	MCL	1 000 000
314	Popeline	Yards ²	1,0	MCL	1 000 000
315	Imprimés	Yards ²	1,0	MCL	1 000 000
316	Shirtings	Yards ²	1,0	MCL	1 000 000
317	Twill et satins	Yards ²	1,0	MCL	1 000 000
318	Teints avant tissage	Yards ²	1,0	MCL	1 000 000
319	Coutil	Yards ²	1,0	MCL	1 000 000
320	Autres tissus NK	Yards ²	1,0	MCL	1 000 000
<u>Vêtements</u>					
330	Mouchoirs	Douzaine de paires	1,7	MCL	1 000 000
331	Gants	Douzaine de paires	3,5	SL	1 744 800
332	Bonneterie	Douzaine de paires	4,6	MCL	700 000
333	Manteaux (hommes et jeunes gens)				700 000
	Costumes	Douzaine	36,2	MCL	700 000
334	Autres manteaux (hommes et jeunes gens)	Douzaine	41,3	MCL	700 000
335	Manteaux (femmes, jeunes filles et enfants)	Douzaine	41,3	MCL	700 000
336	Robes (uniformes compris)	Douzaine	45,5	DCL	1 500 000
337	Vêtement de loisirs, bains de soleil, salopettes, barboteuses, etc.	Douzaine	25,0	DCL	2 000 000
338	Tricots (y compris T Shirts, sweaters et autres (hommes et jeunes gens)	Douzaine		MCL	700 000
339	Tricots, chemises et blouses (y compris T Shirts, tricots et autres sweaters (femmes, jeunes filles et enfants)	Douzaine	7,2	MCL	1 000 000
340	Chemises nk	Douzaine	24,0	SL	2 289 800
341	Blouses	Douzaine	14,5	MCL	700 000
342	Jupes	Douzaine	17,8	MCL	700 000
343	Costumes (hommes et jeunes hommes)	Nombre	4,5	MCL	700 000
344	Costumes (femmes, jeunes hommes et enfants)	Nombre	4,5	MCL	700 000
345	Sweaters	Douzaine	36,8	MCL	700 000
347	Pantalons et shorts (hommes et jeunes gens)	Douzaine	17,8	DCL	2 000 000
348	Pantalons et shorts (femmes, jeunes filles et enfants)	Douzaine	17,8	DCL	700 000

Catégories	Description Coton	Unité	Facteur de conversion	Type	en yard ²
349	Soutien-gorge	Douzaine	4,8	MCL	700 000
350	Robes de chambre, peignoirs de bains et robes de plage, déshabillés, robes de maison et robes d'intérieur, cache poussière	Douzaine	51,0	MCL	2 000 000
351	Pyjamas et autres vêtements de nuits	Douzaine	52,0	MCL	700 000
352	Sous-vêtements (y compris sous-vêtements en deux pièces)	Douzaine	11,0	MCL	100 000
359	Autres vêtements	Livre	4,6	SI	2 500 000
<u>Confection et divers</u>					
360	Taies d'oreiller	Nombre	1,1	MCL	700 000
361	Draps	Nombre	6,2	MCL	700 000
362	Dessus de lits et quilts	Nombre	6,9	MCL	700 000
363	Serviettes en bouclé et tissu éponge	Nombre	0,5	MCL	700 000
369	Autres articles de confection en coton	Livre	4,6	MCL	700 000

Annexe III

LISTE DES PERSONNES RENCONTREES EN HAITI

Département du commerce et de l'industrie

- M. Guy Bauduy - Secrétaire d'Etat
- Mlle Maud Dupiton - Directeur de la Direction de l'industrie
- M. Jean Robert Delsin - Directeur de l'information et des statistiques
- M. Louis Armand - Administration, comptabilité du secrétariat
- M. Rodrigue Josaphat - Ingénieur affecté à la Direction de l'industrie
- M. Jean-Claude Désime - Service de contrôle des textiles

IDAI

- M. Georges Louis - Directeur général
- M. Bernard Fatton - Directeur général adjoint
- M. Guillaume - Directeur de la SEN
- Ing. Roger Nicolas - Directeur de la filature aux Gonâves
- M. Fritz Michel - Directeur du bureau de production du coton
- M. Jean Sterling - Ingénieur au siège
- Mme Ing. Oriol - Laboratoires
- M. R. Denizé - Directeur du parc industriel

Secrétariat à l'agriculture

- M. Duvivier - Sous-secrétaire d'Etat
- M. Ernest Vaval - Agronome
- M. Blaise Duperval - Agronome
- M. Julio Barthélémy - Agronome
- M. Cascus - Agronome

Institut haïtien de statistique

- Ing. Villegrain - Directeur
- M. John Mill - Statistique démographique
- M. Antonio Maraviglia - Statistique démographique

Industrie

- M. Roland Acra - National Knitting Mills
- M. Frantz Behrmann - Manufacturers of Children's Sportswear
- M. Alex Mourra - Universal Sewing Enterprises
- M. Gene Silberbuch - Chancerelles Man Co.
- M. Izy Harold - Haftex Apparel SA
- M. Jean-Edouard Baker - Apparel Industries SA
- M. Jean N. Fils-Aimé - Tissart MFG
- Ing. Roger Nicolas - Filature de la SEN
- M. David Bigio - BIGSATEX

M. Abed Mediné - Haïtex Apparel SA
M. Frantz Brandt - Fiticosa
M. Michael Madsen - Nesdam
Mme Minck - Le Look SA
M. Gerard Gebara - Fabriques Gebara

Organisations haïtiennes

M. Julien Lauture - Secrétaire général de la Chambre de commerce d'Haïti

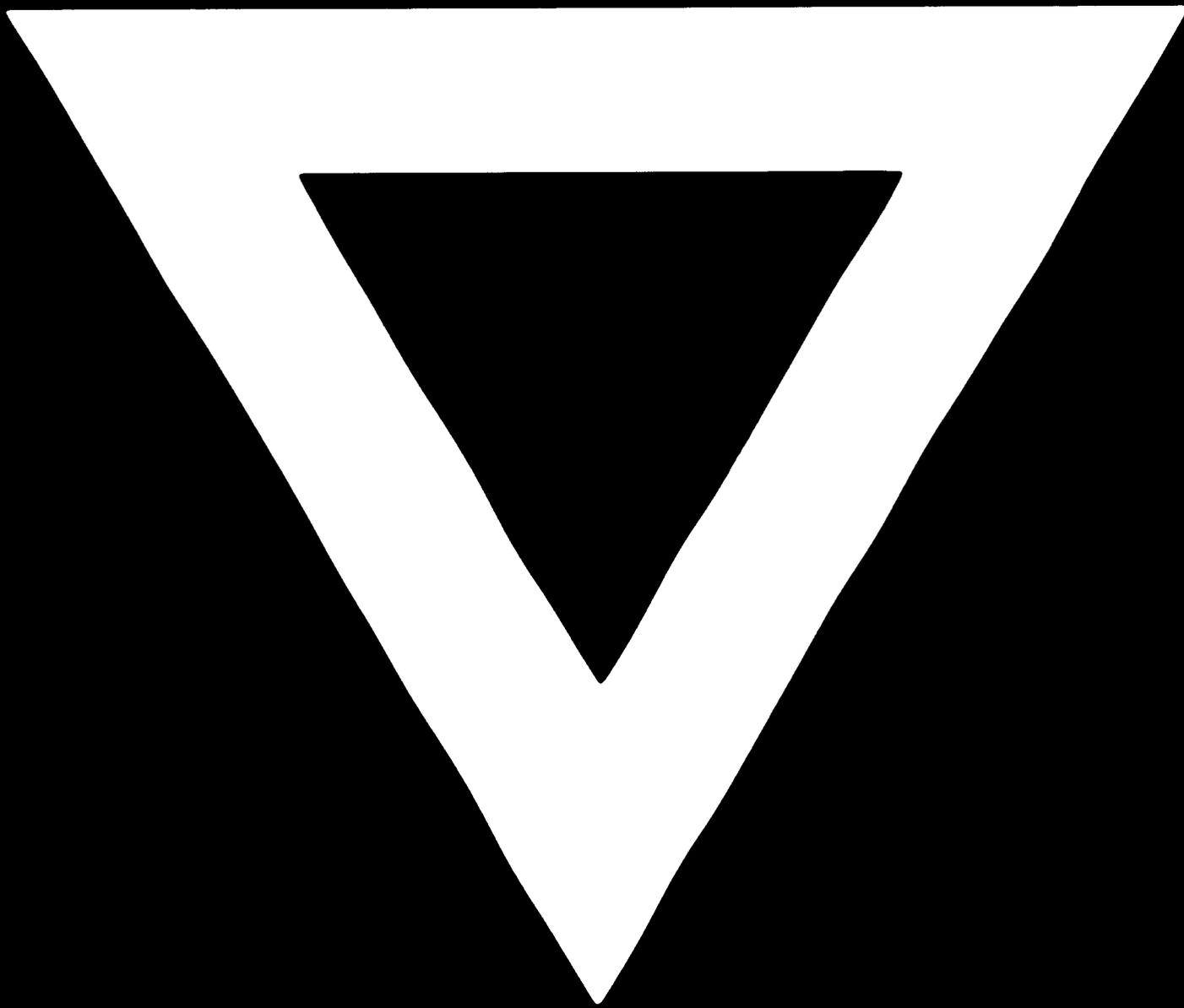
Annexe IV

LISTE DES OUVRAGES CONSULTÉS

- Annuaire du commerce extérieur d'Haïti, Import-export, Administration des douanes, années 1970/71, 1971/72, 1972/73, 1972/74, 1974/75, 1975/76.
- Banque nationale de la République d'Haïti et Département du commerce et de l'industrie. Statistiques de production industrielle.
- CNUCED. International trade in cotton textiles and the developing countries. Problems and prospects. 1974 - Rapport CCI/DFO/266.
- Fonds d'aide et de coopération. Etude des problèmes des oléagineux, No 629/LC/77/HAI et No 654/LC/77/HAI.
- Guide de l'homme d'affaires en Haïti
ICAITI - Etude technico-économique du projet d'ampliation et de modification du complexe cotonnier de Gonaïves, Port-au-Prince, 1974.
Institut haïtien de statistiques - Guide économique de la République d'Haïti
- Recensement général de la population et du logement, août 1971, Port-au-Prince, 1978.
 - Production agricole (estimation 1950-1960, 1972/73).
- OCDE Centre de développement. L'impact de la sous-traitance internationale dans l'intégration de la Caraïbe, par Jean Crossol
- OEА Rapport de la mission d'assistance technique intégrée en Haïti, 1971.
- ONU Perspectives for industrial development in the Second United Nations Development decade - The textile industry.
- ONUDI L'industrialisation des pays en voie de développement : problèmes et perspectives. Industrie textile.
Planification industrielle
- PNUD Conditions de vie en Haïti
- Rapport préliminaire sur l'état des industries textiles en Haïti, 1972.
- Ryska, J. Perfectionnement de la taxe de coopération régionale, 1977
- SECI. Invest in Haïti.
- Secrétariat d'Etat du commerce et à l'industrie.
- Bulletins trimestriels - Bulletins trimestriels.



1-499



81.05.27