



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

REPUBLIQUE TUNISIENNE
Ministère des Affaires Economiques
CENTRE NATIONAL
D'ETUDES INDUSTRIELLES

LG

FS 0026 / B

D02531

**ETUDE
DU SECTEUR PLASTIQUE EN TUNISIE**

15 p.

NOTE DE SYNTHÈSE



S/F Plastics Industry
C/F TUNISIA

Mai 1970



REPUBLIQUE TUNISIENNE
Ministère des Affaires Economiques
CENTRE NATIONAL
ETUDES INDUSTRIELLES

ETUDE DU SECTEUR PLASTIQUE EN TUNISIE



NOTE DE SYNTHESE

Mai 1970

.I. SITUATION ACTUELLE

L'INDUSTRIE DE TRANSFORMATION DU PLASTIQUE

La création de l'industrie de transformation du plastique en Tunisie ne remonte qu'à dix ans. C'est en 1959 que se sont créées les deux premières entreprises industrielles de ce pays. En 1970, au 1er Janvier, il existe en tout 30 entreprises se consacrant à la transformation des matières plastiques. Sur 9 projets agréés en 1969, 5 démarreront en 1970.

Chiffre d'affaires et investissements. Le chiffre d'affaires annuel de cette industrie s'est maintenu jusqu'à 1969 sensiblement au double du montant cumulé des investissements.

Ainsi en 1969 pour des investissements cumulés de 1 326 207 dinars, le chiffre d'affaires a été de 2 681 700 DT.

En 1970, pour des investissements cumulés de 1 957 207 dinars, le chiffre d'affaires atteindrait 4 132 000 DT.

L'emploi. L'industrie transformatrice n'occupait que 100 personnes en 1959. Fin 1969, elle en occupait 715, dont 635 ouvriers et ouvrières (476 hommes, 159 femmes), et 80 employés (67 hommes, 13 femmes). Le plus grande partie de cette industrie est installée à Tunis (494 personnes occupées), à Sousse (150 personnes), à Sfax (62 personnes) et à Nabeul (9 personnes).

La moitié des entreprises est de type artisanal (moins de 10 personnes occupées dans chaque entreprise). Deux entreprises seulement ont plus de 100 personnes ; 4 en occupent entre 51 et 100.

En 1969, la production en dinars/ouvrier/an était d'environ 3 750 DT, ce qui est bon en comparaison de plusieurs pays européens.

Le coût de la création d'emploi (investissements en dinars/ouvrier) était, la même année, de 1 840 dinars. Ce chiffre s'accroît chaque année par suite de la modernisation de plus en plus intense des entreprises anciennes ou nouvelles.

La répartition du matériel installé est bonne : 39,5 % de presses à

injecter, 16,3 % de presses à compression, 44,2 % d'extrudeuses (France, respectivement : 55 - 18 - 27 ; Etats-Unis : 36 - 34 - 30 ; Italie 44 - 36 - 20 ; Japon : 44 - 22 - 25 ; divers 10).

L'extrusion se développant plus que les autres techniques, l'industrie tunisienne suit la tendance nouvelle et se trouve donc bien équipée.

Le renouvellement progressif des presses et extrudeuses déjà installés, à partir de 1970 et jusqu'à 1978 est à prévoir ; la vie normale de chaque machine est au maximum de 10 ans (5 ans pour les presses à injecter et les extrudogonfleuses).

Dans son ensemble, le matériel est utilisé au mieux de sa capacité à l'exception de quelques presses à injecter dans des entreprises artisanales, d'une machine à fabriquer la mousse de polyuréthane, des presses à compression.

La presque totalité des techniques de transformation sera appliquée à partir de 1971, à l'exception notamment des suivantes :

- calandrage de feuilles vinyliques,
- enduction de polyéthylène sur papier et carton,
- moulage de plastisols vinyliques par trempage,
- stratifiés décoratifs haute pression (Formica) ou basse pression (polyesters),
- revêtements d'objets en lit fluide.

Dès 1971, l'extrusion-laminage sera rentable et un projet en prévoit l'exploitation. Dès maintenant, le marché de l'enduction du polyéthylène (ou de cires microcristallines modifiées) sur papier ou carton devrait être étudié, ainsi que celui du moulage de plastisols par trempage.

La fabrication de stratifiés décoratifs serait rentable dès 1972.

Le calandrage de feuilles vinyliques n'est pas actuellement rentable, mais une technique d'extrusion-laminage pourrait permettre de satisfaire les besoins locaux, même pour des revêtements de sols.

La plupart des articles manufacturés nécessaires au commerce et à l'industrie locale sont fabriqués en Tunisie ou le seront au cours des années 1970 - 1971 d'après les projets en cours de réalisation. Si les commerçants se plaignent parfois de la "qualité" de certains articles moulés, ceci n'est pas dû à un manque de technique des transformateurs, mais à l'étroitesse du marché qui ne permet pas l'acquisition d'outillage neuf ni leur renouvellement fréquent pour répondre aux caprices de la mode. Les mouleurs doivent encore acquérir des moules de seconde main qui peuvent présenter des défauts ou produire des articles dont les modèles ne sont plus en vente en Europe.

La création envisagée d'un Centre de Production d'Outillages industriels devrait aider à résoudre ce problème.

LA CONSOMMATION DES MATIERES PLASTIQUES

La consommation de matières plastiques est passée de 1 300 tonnes en 1957 (tous objets manufacturés importés, ou presque) à plus de 5 000 tonnes en 1969. Le développement s'est surtout accru à partir de 1962, date à partir de laquelle il y a eu une rapide augmentation des importations de matières premières, tandis que celles d'objets manufacturés avait tendance à baisser.

En 1968, selon les statistiques du Commerce Extérieur, le coût moyen des objets manufacturés importés était de 1,181 dinar/kg, tandis que celui des matières premières importées était de 0,295 dinar/kg. Le prix moyen de l'ensemble des importations se situait ainsi à 0,429 dinar/kg, alors qu'en 1960 il se montait à 0,682 dinar/kg ; les importations d'objets manufacturés dépassant très nettement l'importation des matières premières.

La consommation tunisienne des plastiques par tête d'habitant reste cependant encore en dessous de la normale. En 1968, elle n'était que de 1,042 Kg/habitant, alors qu'elle aurait dû se situer vers 1,7 kg/habitant, sur la base de l'élasticité-revenu comparée avec les consommations de divers pays au monde.

L'élasticité est considérable pour certains produits. Par exemple, en 1968, il a été importé environ 500 000 mètres carrés de tissus enduits, soit une consommation de 0,1 m² par habitant. Or, dans les pays européens, la consommation de ces tissus enduits est de l'ordre d'environ 10 m² par habitant, par an. La marge est considérable.

En 1970, il sera consommé, les quantités suivantes des principales résines :

Polyéthylène basse densité	1 370 tonnes
Chlorure de polyvinyle : normal	1 100 tonnes
"plastisol"	120 tonnes
Acétate de polyvinyle émulsion	400 tonnes
Polyéthylène haute densité	200 tonnes
Polystyrène choc	200 tonnes
Copolymère chlorure-acétate de vinyle	50 tonnes

II PERSPECTIVES D'EXPANSION

A DE L'INDUSTRIE DE LA TRANSFORMATION DU PLASTIQUE

Les investissements cumulés pour l'ensemble de l'industrie de la transformation devraient atteindre ainsi : 2 580 000 DT en 1971,

3 000 000 DT en 1972,

4 000 000 DT en 1973,

soit une augmentation de 2 millions de DT par rapport à 1970.

Sur ce montant, les équipements des nouvelles industries nécessiteront près d'un million de dinars de matériel importé. Il faudrait y ajouter 250 000 à 300 000 DT pour renouvellement de matériel obsolète ou usagé.

Ces chiffres sont très supérieurs à ceux prévus par le Plan Quadriennal.

Le chiffre d'affaires de cette industrie doit parvenir à 6 700 000 DT en 1971, sur la base des projets et expansions en cours.

En 1972, il devrait se situer vers 8 millions de dinars,

et en 1973 atteindre les 10 millions de dinars. Ceci représente un accroissement de 7 millions de dinars par rapport à 1969. Il est à remarquer que le chiffre d'affaires se maintient à 2 - 2,5 fois le montant des investissements cumulés.

Le personnel occupé atteindra, au moins, un millier de personnes, soit la création de 264 emplois nouveaux entre 1969 et 1973, soit une augmentation de près de 37 % par rapport à 1969.

L'augmentation des effectifs devrait ensuite se situer entre 100 et 120 chaque année.

Pour répondre aux besoins de la transformation, le matériel installé en 1973, comprendre au minimum :

une cinquantaine de presses à injecter de diverses capacités,

une trentaine d'extrudeuses,

une vingtaine d'extrudo-gonfleuses (moulage de corps creux et notamment de bouteilles),

une installation de production de stratifiés décoratifs,

un équipement d'extrusion-laminage de feuilles de polystyrène choc,
un équipement de moulage de plastisols par trempage,
une installation de revêtement en lit fluide,
une unité de fabrication de panneaux continus de mousse phénolique incombustible,
une installation pour produire des filets et des tissus à mailles par extrusion directe,
etc...

De nouvelles applications auront été industrialisées telles que : tuyaux rigides pour les adductions d'eau, l'électricité, l'irrigation des terres ; bidons et jerricans pour les huiles minérales ; bouteilles pour les eaux minérales plates et, peut-être, pour une partie des vins et des huiles comestibles ; maillepots ou plantubes pour le reboisement des forêts ; sacs tissés en polypropylène pour grandes contenances ; parties moulées ou thermoformées pour réfrigérateurs.

IV DE LA CONSOMMATION DES MATIERES PLASTIQUES ET DE LA PRODUCTION DES MATIERES PREMIERES

Sur la base des projets en cours de réalisation, de ceux de gestation et des réalisations prévisibles dans un proche futur, la consommation des matières plastiques atteindra un strict minimum de 13 300 tonnes en 1973.

Sur la base du calcul d'élasticité-revenu, cette consommation devrait être d'environ 26 500 tonnes, soit exactement le double.

Il est vraisemblable qu'elle se tiendra entre ces deux extrêmes et nous prévoyons une consommation comprise entre 16 000 et 19 000 tonnes pour 1973, car d'autres projets ne manqueront pas d'être présentés en 1970, 1971 et 1972, et réalisés avant l'échéance de 1973.

La valeur des importations de matières premières représenterait, dans ces conditions, un montant minimum de 3 800 000 dinars si le tonnage se situe vers 13 300 tonnes.

Cette consommation de matières premières devrait se répartir ainsi, les chiffres indiqués restant des minimums :

polyéthylène basse densité	2 600 tonnes
polyéthylène haute densité	2 600 tonnes
chlorure de polyvinyle normal	2 500 tonnes
acétate de polyvinyle en émulsion	800 tonnes
polystyrène choc, en feuilles	700 tonnes
polyester insaturé	700 tonnes
résines alkydes	500 tonnes
polypropylène	500 tonnes
polyuréthane mousse	600 tonnes

Les six premières résines citées auront franchi le seuil de rentabilité minimum pour justifier leur production.

L'acétate de polyvinyle sera déjà produit à partir de monomère importé, dès 1970 ;

le polystyrène choc sera extrudé en feuilles à partir de granulés importés dès 1971.

Sur ces deux résines, l'économie de devises réalisée sur les seules matières premières sera de 50 % environ de la valeur des produits finis qu'il aurait fallu importer ; on peut la chiffrer plus ou moins à 340 000 DT.

Le polychlorure de vinyle devrait être produit dès 1972. Le Maroc a installé une unité de 6 000 tonnes mais, à l'origine, elle avait été envisagée de 3 000 tonnes seulement. Des unités de 2 000 à 2 500 tonnes sont installées en plusieurs pays d'Amérique Latine pour satisfaire les besoins locaux.

Le coût de production se situe aux alentours de 0,085 DT pour un PVC (1) au départ du carbure de calcium ; il est inférieur à ce chiffre pour une fabrication partant de l'éthylène.

L'économie annuelle de devises, sur les seules matières premières, atteindrait annuellement environ 250 000 DT.

(1) Polychlorure de vinyle.

Les polyéthylènes devraient être produits plus tard car il serait souhaitable d'installer des unités minimales de 10 (000) tonnes. Ceci serait possible plus tôt s'il y avait des ouvertures de marché à l'exportation sur des pays voisins, compte tenu des offres faites également par l'Algérie ou par des pays extra-africains.

Une étude générale du marché africain s'impose pour connaître les possibilités de développement de la pétro-chimie tunisienne à la lumière des réalités.

La production des polyesters insaturés serait possible dès 1972 - 1973 s'il y a l'expansion des industries de plastiques renforcés qu'on peut espérer d'un développement des fabrications de bateaux en plastique, des tôles ondulées, des citernes et cuves, des tables scolaires, etc... On peut tenir compte aussi de l'éventualité de la création d'une fabrication de stratifiés décoratifs.

Les résines alkydes sont généralement produites par les entreprises de peintures elles-mêmes. Mais il n'est pas exclu que le projet concernant l'acétate de polyvinyle en émulsion s'étende aussi à la production des résines alkydes.

Les autres résines sont encore trop loin des seuils minimums de consommation pour que leur production soit envisagée.

.III.RECOMMANDATIONS

I RECOMMANDATIONS D'ORDRE TECHNIQUE.

1.1. La fabrication de feuilles de polystyrène choc par extrusion-laminage à partir de granulés importés devrait être entreprise.

Pour une production de 240 tonnes par an, les investissements sont de l'ordre de 20 000 DT. Alors que la feuille actuellement importée coûte 0,6 DT, le polystyrène choc en granulé ne coûte que 0,3 DT, soit une très sensible économie de devises. Or, un nouveau projet en cours de dépôt concerne précisément la mise en oeuvre de cette technique.

1.2. Moyennant un autre banc de tirage, l'extrusion-laminage peut également permettre d'obtenir des feuilles vinyliques qui se substitueront, au moins en grande partie, aux importations de feuilles pour simili-cuir sans support ou de revêtements de sole.

En effet, il ne paraît pas possible de monter une installation rentable de calandrage de feuilles vinyliques. Cette technique exige un débouché minimum de 6 tonnes par jour, soit environ 2 000 tonnes par an. Les investissements sont élevés, de l'ordre de 400 000 DT pour une installation minimum. Ce n'est évidemment pas pensable dans l'état actuel du marché tunisien.

1.3. L'extrusion, complétée par un dispositif électronique spécial adapté sur une filière particulière, permet de fabriquer des filets ou tinsus à mailles, des tubes perforés, dont les usages sont extrêmement variés, par exemple : filets pour la récolte des olives (employés en Espagne et en Italie), sacs pour le conditionnement de fruits et légumes (oranges, citrons, etc...), brise-vent pour la protection des cultures et l'amélioration de leur rendement, filets d'ombrage pour serres, tuyaux de drainage, etc...

Possédant une extrudeuse, il suffit d'acquiescer les compléments de procédé ce qui doit représenter, compte tenu de l'achat de la licence des brevets, un investissement d'environ 50 000 DT. amortissable sur plusieurs années.

1.4. La technique précédente pourrait permettre la production de maille-pots pour la préparation de plants destinés au reboisement des forêts pénales les

sachets traditionnels en polyéthylène présentent des inconvénients (aération insuffisante, mauvais développement des racines).

Dans le même but, on peut expérimenter les "plantubes" conditionnés par thermoformage à partir de feuilles de polystyrène choc. Ils facilitent l'humidification des plants, permettent la culture hydroponique et assurent une parfaite orientation des racines dans le sens vertical ; ceci est important pour la reprise de la végétation après la transplantation ; la pratique montre qu'ainsi les "plantubes" suppriment le choc végétatif.

1.5. L'extrudo-gonflage est actuellement mal exploité en Tunisie. Les machines existantes sont obsolètes et ne conviennent pas à une production rationnelle d'articles d'emballages tels que : bouteilles, bidons, jerricans, etc...

Outre le conditionnement des eaux minérales plates qui est étudié par la SOSTEM, il y aurait un grand intérêt à envisager le conditionnement des vins de table de bonne qualité et des huiles comestibles destinés à l'exportation.

Il y aurait une économie d'environ 30 % sur le frêt (la bouteille plastique pèse 36 g, la bouteille de verre pèse 540 g, pour une contenance de 1 litre) et surtout une diminution sérieuse des droits de douane pour l'importateur étranger, la plupart des tarifs douaniers comportant une taxe sur le poids brut (cas de nombreux pays d'Amérique Latine).

1.6. Le conditionnement des huiles minérales, envisagé par certaines compagnies, en utilisant le plastique à la place du fer blanc, apporterait une réduction des sorties de devises pour ce genre d'emballage qui pourrait être produit sur place.

A ce propos, il convient de signaler qu'il est plus facile et plus rentable de récupérer des emballages vides en plastique que des emballages vides en fer blanc. Dans la plupart des pays européens, il existe des entreprises qui se sont spécialisées dans la régénération des déchets, des emballages perdus, jetés aux ordures ménagères.

1.7. L'industrie des détergents, aussi bien que celle des produits alimentaires, utilisent des conditionnements en carton ou en papier enduits de polyéthylène ou de cires micro-cristallines modifiées. Il apparaît intéressant d'envisager la fabrication locale de ces cartons ou papiers enduits.

Il existe une technique d'extrusion-enderuption utilisant une forte extrudeuse moutre d'une filière à fente plate. Cette technique, devenue assez traditionnelle, présente néanmoins l'inconvénient de nécessiter des couches d'enderuption relativement épaisses (10/100 à 4/100 mm d'épaisseur) qui peuvent être usées, qu'il s'agit soit de pièces usées à des microbulles d'air qui se forment dans la couche de matière. Un nouveau procédé, exploité en France par E. Beckus-Artel, évite la formation des microbulles en effectuant l'extrusion en station verticale au lieu de la faire en station horizontale. Le débouillage s'opère ainsi de lui-même dans l'extrudeuse et il devient possible de réduire au strict minimum les épaisseurs d'enderuption, donc le coût de cette opération.

1.8. Le moulage par rotation sera exploité en 1970 - 1971 par la firme SOTIPLAST, de Stan, pour la production de jouets creux, ballons. La même technique, moyennant un appareillage plus important, permet de produire des barils, des fûts de 200 litres de capacité.

Cette technique est plus économique que l'extrudo-gonflage pour des emballages de grande capacité, c'est à dire de 200 litres et plus. Par exemple, pour des séries de 100 000 pièces, le prix de revient d'un fût de 200 litres est de l'ordre de 1,5 DT tandis qu'il est de l'ordre de 2,6 DT en utilisant la technique d'extrudo-gonflage. Les investissements nécessaires sont également plus faibles pour le moulage par rotation que pour l'extrudo-gonflage (environ 110 000 DT, tout compris, pour le moulage par rotation, contre 180 000 DT, tout compris, pour l'extrudo-gonflage, pour une production de 100 000 pièces/an).

1.9. Le moulage par trempage pourrait être exploité en Tunisie pour la fabrication de gants de ménage, de bonnets de bain, articles chaussants pour la plage, etc...

Dans cette intention, une étude du marché permettrait de déterminer la rentabilité éventuelle d'une telle industrie.

1.10. Une autre technique nouvelle qui mériterait une étude du marché consiste dans le revêtement en lit fluide d'articles métalliques. L'enrobage du métal évite son oxydation ultérieure. De nombreux articles en "fil de fer" peuvent ainsi être fabriqués (écobois à vaisselle, étendages pour linge, etc...).

1.11. La fabrication des stratifiés décoratifs pourrait être envisagée à partir de 1972. La question sera cependant de savoir s'il faut prévoir une production à base de stratifiés haute pression utilisant des résines phénoliques et des résines de mélamine ou une fabrication de stratifiés basse pression faisant appel à des résines polyesters insaturées.

Dans le premier cas, les investissements sont importants (environ 100 000 DT, fonds de roulement inclus) et la production annuelle est de l'ordre de 1 350 000 mètres carrés, alors que les besoins tunisiens seront d'environ 350 000 à 400 000 m² en 1972. Etant donné que la limite de rentabilité de ce type de fabrication se situe assez bas (break-even point), même au tiers de sa capacité, une telle fabrication serait tout de même rentable. Mais le prix de revient des stratifiés haute pression est nettement plus élevé que celui des stratifiés basse pression. Bien que le grand public ne fasse pas la différence entre ces deux qualités, il importera de savoir si, de ce point de vue, il faut opter pour l'une ou l'autre technique. Il est patent cependant que le stratifié haute pression (type Formica) soit de qualité supérieure au stratifié du type polyester (résistance à la cigarette, résistance aux tâches de produits ménagers, etc...).

Si le marché doit cependant se contenter, en égard à son pouvoir d'achat, des stratifiés basse pression, les investissements seraient très sensiblement inférieurs (de l'ordre de 100 000 DT) et la technique permet une capacité de production aussi basse que 90 000 mètres carrés par an, capacité qui peut être augmentée en installant davantage de presses. Le prix de revient de ces stratifiés basse pression est inférieur de 25 % environ à celui des stratifiés haute pression.

1.12. Enfin, la fabrication des panneaux de mousse de résine phénol-formol par un procédé "en continu" permettant des prix de revient très bas (de l'ordre de 0,25 DT le Kg matières premières, main d'oeuvre et énergie) est suggéré. (1)

(1) cf. p. 51 et suivantes.

Cette technique nouvelle est actuellement étudiée en vue de son implantation dans des pays tels que le Japon, l'Argentine, qui ont des problèmes d'urbanisme et d'habitat. Ils envisagent à bref délai un programme de construction de logements à partir d'éléments sandwichs préfabriqués comportant une âme de mousse phénolique ; celle-ci est choisie pour son incombustibilité (en vérité, elle joue un rôle efficace de pare-feu) et la répulsion qu'elle inspire aux insectes et autres dépradateurs.

La Tunisie pourrait probablement s'en inspirer pour réaliser des logements économiques, d'installation rapide, mais cependant confortables (isolation thermique et acoustique, caractéristiques sanitaires). (1)

2. RECOMMANDATIONS D'ORDRE ECONOMIQUE ET COMMERCIAL

2.1. Les suggestions techniques données précédemment concernent essentiellement les méthodes de fabrication des articles manufacturés. Il convient d'y ajouter des suggestions relatives à la production des résines synthétiques. (2) Plusieurs résines pourraient être produites en Tunisie sur une échelle rentable vers 1972 - 1973 ; tels le chlorure de polyvinyle, les polyesters insaturés, les résines alkydes, les résines phénoliques liquides.

Dans le même ordre d'idées, il faudrait envisager la production du phtalate d'octyle, plastifiant type du chlorure de polyvinyle, dont les besoins atteindront près de 500 tonnes par an vers 1973.

2.2. La Tunisie disposant de gisements de fluorine, il pourrait être intéressant d'étudier la possibilité de production sur place de fluorure de polyvinyle. Cette résine n'est pas produite encore en Europe. Elle présente un grand intérêt pour la production de matériaux destinés au bâtiment, en particulier des revêtements sur métaux pour toitures, façades, les qualités de résistance aux intempéries de cette résine étant remarquables. Ces mêmes revêtements sont utilisables, à fortiori, pour des applications intérieures à caractère décoratif ou utilitaire. L'annexe XVI fournit quelques indications sur cette résine.

(1) Des informations complémentaires sur les investissements, les rentabilités des entreprises, les prix de revient etc..., peuvent être trouvées en détail dans l'ouvrage de J. Delorme intitulé "Installation et Gestion d'Usines de Matières Plastiques". Il ne nous a pas paru opportun de reproduire ici des textes ayant fait l'objet d'une publication.

(2) On peut trouver dans l'ouvrage cité plus haut des informations utiles pour le montant des investissements, les unités minimales, les éléments de coût de fabrication.

2.3. Les difficultés des mouleurs quant à leurs besoins en outillage pourront certainement être au moins partiellement résolues grâce à la création envisagée d'un Centre de Production d'outillages Industriels.

Ce centre pourrait peut-être servir également de cadre à la formation ultérieure d'ouvriers spécialisés de l'industrie des plastiques : règleurs de machines, mécaniciens d'entretien, en vue d'améliorer encore la productivité des installations.

2.4. Sur un plan plus purement commercial, les exportateurs devraient bénéficier d'exonérations portant sur les droits de douane grevant les importations de matières premières, sur les taxes à la production, afin de leur permettre d'être compétitifs face à la concurrence étrangère.

2.5. Les artisans, les petites entreprises devraient avoir l'appui d'un organisme de promotion à l'exportation qui se chargerait pour eux d'effectuer des recherches de débouchés à l'étranger, puis les formalités nécessaires à la réalisation des exportations. Ce serait un organisme spécial à créer soit corporatif, soit gouvernemental.

Dans cette intention, le Répertoire des Fabrications Tunisiennes d'Objets Manufacturés en Plastique, (Annexe n°1) devrait être largement diffusé non seulement parmi le commerce local (qui ignore souvent ce qui se fabrique en Tunisie) mais aussi auprès des Attachés Commerciaux à l'étranger, des Chambres de Commerce étrangères.

2.6. Chaque fois que cela présente de l'intérêt pour l'économie tunisienne, il faudrait favoriser les accords de production en Tunisie avec les firmes étrangères (apport d'outillage, assistance technique, débouchés commerciaux à l'exportation ou même le travail à façon en sous-traitance) ou encore l'implantation d'entreprises étrangères utilisant la main d'oeuvre tunisienne pour produire des articles destinés essentiellement à l'exportation et, en partie, aux besoins du marché local.

2.7. Il serait important d'effectuer une étude des besoins des marchés africains en corrélation avec les possibilités de production des autres pays du

continent afin de déterminer la place que la Tunisie pourrait conquérir et déterminer ainsi les chances d'une industrie pétrochimique ou d'une industrie chimique traditionnelle utilisant des matières premières nationales.

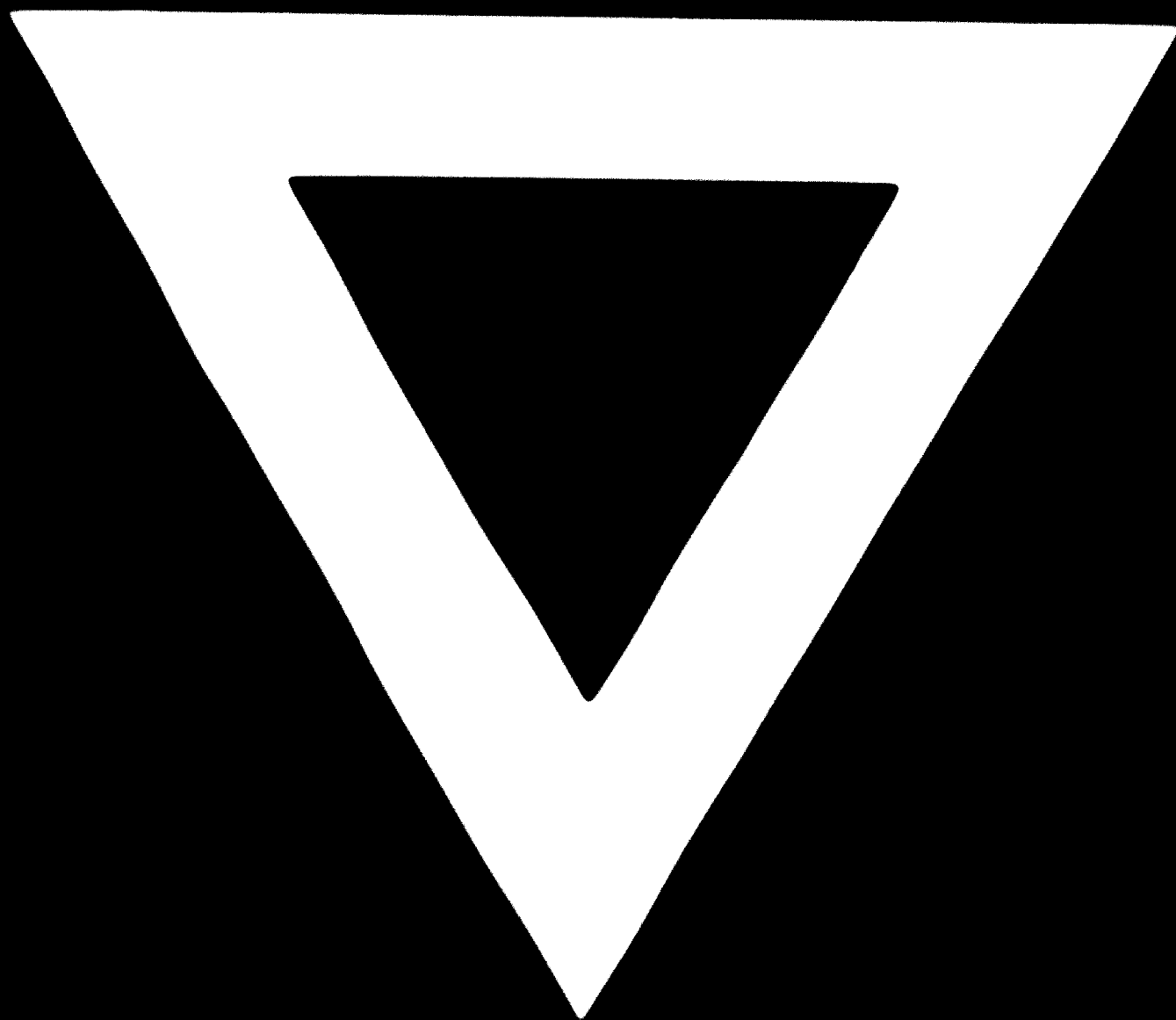
A titre indicatif, l'annexe IX rapporte les importations de matières plastiques de divers pays africains pour l'année 1967, en provenance de France seulement. Les chiffres indiqués montrent bien qu'un démarrage non négligeable de l'industrie de transformation s'est déjà effectué, parfois dans des zones assez inattendues.

3 RECOMMANDATIONS D'ORDRE ADMINISTRATIF

3.1. En vue de favoriser particulièrement les entreprises exportatrices, il serait opportun d'accélérer la délivrance des licences d'importation de matières premières et produits auxiliaires, en veillant notamment à ce que les licences soient accordées simultanément pour tous les produits nécessaires à une fabrication. Il faut garder en pensée qu'un industriel peut avoir 98 % des produits nécessaires et ne pas pouvoir lancer sa fabrication parce qu'il lui manque les 2 % indispensables pour l'entreprendre.

3.2. La situation de l'emploi et le revenu national pourraient être améliorés dans une certaine mesure si la liberté d'installation était accordée aux entreprises de caractère artisanal occupant moins de 10 personnes ou les membres d'une famille. Les petits articles nécessitant beaucoup de main d'oeuvre, peu de matières premières et un équipement réduit pourraient ainsi être manufacturés à des prix compétitifs pour l'exportation.

3.3. Quant aux grandes entreprises, s'il convient de leur donner l'agrément après enquête sur leur rentabilité et leur utilité dans l'économie nationale il est recommandable d'éviter la création de monopoles de fait, ou d'entreprises à caractère "universel" qui ne font finalement rien de bon et portent préjudice au marché et à l'industrie locale.



76.02.06