



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.

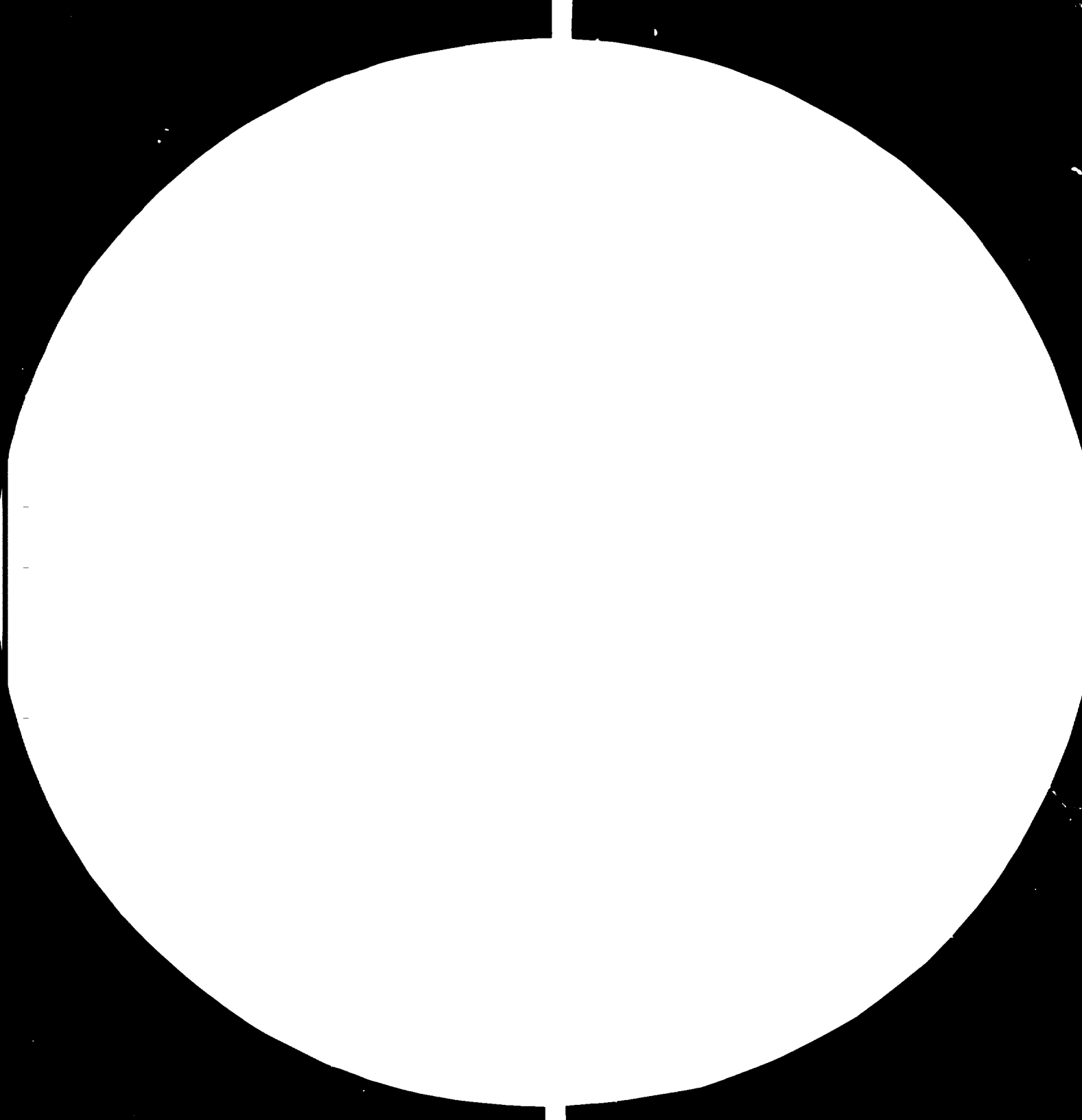
FAIR USE POLICY

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

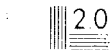
Please contact publications@unido.org for further information concerning UNIDO publications.

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





2.8 2.5



Resolution test targets are used to measure the resolution of a system. The resolution is the ability of a system to distinguish between two points that are close together. The resolution is measured in cycles per inch (CPI). The resolution of a system is the number of cycles per inch that the system can resolve. The resolution of a system is the number of cycles per inch that the system can resolve. The resolution of a system is the number of cycles per inch that the system can resolve.

11551

Distr. limité

Janvier 1982

Republic of Korea.

FABRICATION DES ARTICLES DE PECHE

SITUATION DU MARCHÉ EUROPEEN

DP/ROK/72/023

Rapport final de mission préparé

par

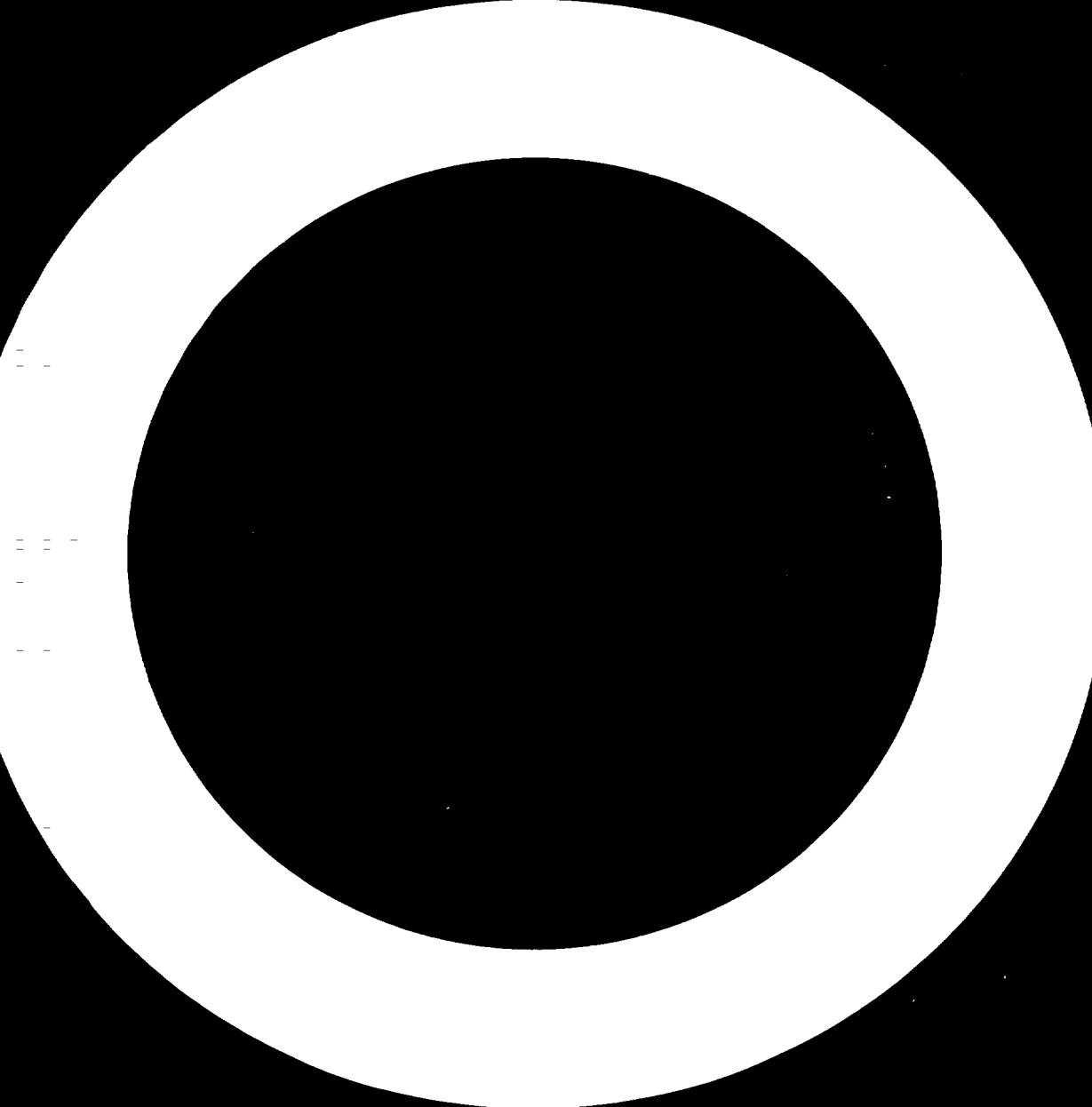
Jacques Bertaux, expert de l'Organisation des Nations Unies
pour le développement industriel agissant en tant qu'orga-
nisme d'exécution du Programme des Nations Unies pour le
Développement

Organisation des Nations Unies pour le développement industriel

Vienne

CONTENTS

	Page
Présentation	3
Introduction	5
Observations et remarques	8
Recommandations	13
Annexes	17



RÉSUMÉ

1. Titre:

La fabrication et l'adaptation des articles de pêche aux goûts
et aux besoins des Européens.

2. La fabrication des articles de pêche :

Les différentes techniques et les modèles existants ; présentation
des cannes à pêche en verre plein, en verre creux, des porte-moulinets,
anneaux et hameçons.

3. But du projet:

Aider les Entreprises visitées à augmenter leur productivité,
à améliorer leurs techniques de fabrication, la qualité de leurs
produits et adapter ceux-ci au Marché Européen.

Faire connaître les principaux circuits de l'appareil commercial
Européen dans cette branche d'activité.

4. Durée : 18 Octobre - 18 décembre 1981.

5. Nombre de compagnies visitées:

7 compagnies.

6. Principaux problèmes observés dans les entreprises:

- 1) La méconnaissance des règles relatives à la conservation des tissus de verre imprégnés,
- 2) L'emploi de matières premières qui ne sont pas les mieux adaptées ou les meilleures,
- 3) L'ignorance de l'existence de machines spécifiques entrant dans le processus de fabrication des cannes en verre creux,
- 4) Le mode de fabrication à la chaîne est inexistant,
- 5) La mauvaise connaissance des particularités du marché Européen,
- 6) La méconnaissance des circuits commerciaux Européens.

7. Méthodes et moyens à mettre en place pour résoudre les problèmes observés.

8. Principales conclusions, recommandations et plan d'actions.

Organisation de séminaires, de conférences, dans le but d'informer et d'initier ces entreprises aux nouvelles techniques et aux nouvelles machines utilisées. Présentation régulière, annuelle ou tous les 2 ans maximum, de l'évolution des marchés et des tendances.

INTRODUCTION

Ce projet a pour but d'aider les petites et moyennes entreprises à parfaire leur technique de fabrication, à les adapter aux méthodes modernes de production et à l'utilisation de techniques de pointe afin de les rendre compétitives sur les marchés Européens.

La Korea Trade Promotion Corporation (KOTRA), supervisée par le Ministère du Commerce et de l'Industrie (MCI) est responsable de la recherche des débouchés pour l'exportation des articles de pêche.

Notre rôle consiste à aider individuellement et spécifiquement les manufactures visitées pour orienter et adapter leur fabrication aux goûts et aux besoins des marchés envisagés.

Mon assistance, au cours de ces 2 mois, s'est portée respectivement sur plusieurs compagnies différentes désignées par KOTRA. Quatre membres de KOTRA m'ont guidé dans ces visites, et m'ont assisté comme interprètes.

Les sept compagnies visitées sont les suivantes :

MENNGAN INDUSTRY Co LTD

SUNY Co.

CROWN ROD INDUSTRY

YOUNG HO CORP

KEUM SEONG GRASS ROD Co LTD (gold star)

SAM WOO INDUSTRY Co LTD

DAE YANG FISHING MOOK INDUSTRY

Les particularités concernant chacune des compagnies sont reprises en annexe.

L'aide technique préconisée dans un premier temps, consistait à vérifier les procédés et les machines utilisées au cours des différents stades de la fabrication dans chaque manufacture.

Les principaux problèmes communs dégagés, étaient les suivants :

- 1) Le choix de la matière première n'est pas toujours fait en fonction de sa qualité. Ainsi, il semblerait que certains fabricants soient liés avec des fournisseurs japonais de matières premières,
- 2) Une non-observation ou une méconnaissance des règles de conservation des tissus imprégnés entraîne des pertes importantes et, par conséquent, un manque à gagner car la qualité du matériaux servant à la fabrication n'est pas employée à son meilleur niveau d'utilisation.

3) Le choix restreint parmi les différentes épaisseurs et qualités des tissus utilisés. Par opposition, l'éventail des tissus créé, chaque année par les fabricants européens permet une utilisation plus variée.

4) La méconnaissance de l'utilisation de certaines machines à décellophanner qui représente un gain de temps considérable, assure une protection, garde le produit intact en cours de fabrication et, de plus, évite par la suite de procéder à un ponçage nuisant à la solidité des éléments.

Ces différents problèmes et leurs remèdes furent évoqués lors d'un séminaire organisé dans la salle de conférence de KOTRA à SEOUL le 14 décembre 1981.

Nous avons pu observer que tous les membres des entreprises visitées étaient très motivés pour améliorer la qualité de leur production. Nous souhaitons vivement la réussite à cette branche de l'industrie Coréenne.

Pour ma part, je suis très reconnaissant au gouvernement Coréen, à KOTRA, à l'UNIDO et à l'UNDF de Séoul de m'avoir apporté une aide technique et privée pendant tout mon séjour.

OBSERVATIONS

La fabrication "de bons produits" n'est pas seulement le résultat de l'application de bonnes idées et d'une bonne connaissance des marchés à conquérir. La réussite consiste aussi à réunir les meilleures composantes techniques.

1) Les matières premières :

Leur qualité est primordiale pour la fabrication des cannes en fibre pleine ou creuse. Ainsi, dans certaines sociétés visitées, j'ai pu constater que le produit fini était d'une qualité médiocre bien que les méthodes, les mélanges, les pourcentages, les températures de cuisson utilisés étaient identiques à ceux pratiqués en Europe.

Ce phénomène s'explique par la mauvaise qualité des matières premières employées.

2) Les machines :

Les entreprises sont relativement mécanisées mais ignorent totalement l'existence de deux machines importantes ; la cellophaneuse et la décellophaneuse dont j'ai fourni les caractéristiques.

Quant aux autres machines, elles sont souvent dans un état d'usure très avancé et mériteraient parfois d'être remplacées. Je suis à la disposition de ces entreprises pour les conseiller dans ce domaine.

3) Les techniciens :

Dans la plupart des compagnies, j'ai été agréablement surpris par la motivation des techniciens à vouloir s'informer sur les techniques et les machines, et acceptant d'étudier toute idée ou proposition nouvelle

4) Les techniques :

Elles sont bien sûr diverses selon les articles à fabriquer ; néanmoins, nous avons relevé certaines anomalies d'application communes à beaucoup d'entreprises :

a) le choix du tissu n'est pas toujours adapté aux articles que l'on veut fabriquer. Le produit fini est souvent très solide mais lourd, alors que la tendance actuelle est de sacrifier un peu la solidité au profit d'une tenue de canne plus rigide et plus légère.

b) le stockage des tissus imprégnés n'est pas effectué dans les meilleures conditions.

c) Le résinage des mandrins :

Cette opération s'effectue encore à l'aide d'un pinceau dans toutes les entreprises.

d) Le cellophanage :

Il existe des machines à cellophaner dont le rendement est sensiblement supérieur au cellophanage à main pratiqué dans ces entreprises, et évitant surtout des pertes importantes de ce produit.

e) Le décellophanage :

Les éléments fabriqués sortant du four doivent être libérés de leur cellophane. Toutes les entreprises visitées effectuent cette opération par grippage à l'aide d'une ponceuse.

Procédé efficace, mais qui présente un inconvénient :

Il provoque un déchet important dû à une usure exagérée des extrémités des éléments.

f) En Corée, le ponçage des éléments doit être un stade de la fabrication plus important qu'en Europe.

Les éléments décellophanés par la machine décrite au paragraphe précédent deviennent rapidement et parfaitement lisses alors qu'il faut un ponçage très important et très soigné pour obtenir les mêmes résultats. Cette étape est essentielle car elle facilite l'opération suivante : la peinture.

g) Peinture des éléments :

Le choix des couleurs est évidemment arbitraire et fonction de chaque type de marché ou chaque type de pays préférant certaines couleurs à d'autres. Il est donc nécessaire de connaître et de prendre en considération ces particularités lors d'une présentation d'échantillons.

Actuellement, la tendance, en Europe, est orientée vers des tons neutres et non brillants.

h) La fabrication des porte-moulinets et anneaux a atteint un haut degré de perfectionnement en Corée et au Japon alors que ces fabrications sont partiellement abandonnées en France.

i) La fabrication des hameçons en Corée n'a pas atteint une qualité lui permettant une large pénétration sur les marchés Européens.

j) Nous avons constaté que l'organisation du mode de production à la chaîne n'existe dans aucune des entreprises visitées au cours de ce programme.

Pourtant, ce système convient parfaitement à la fabrication des cannes à pêche, et présente des avantages considérables :

- 1) il évite des pertes de temps
- 2) il planifie la production permettant ainsi d'établir des prévisions plus exactes pour l'achat des matières premières et pour la planification des délais de livraison
- 3) il permet aussi de déceler très rapidement un défaut dans une phase de production, et d'y remédier aussitôt.

RECOMMANDATIONS

Nom des industries visitées

MENNGAN INDUSTRY Co LTD

SUNY Co.

CROWN ROD INDUSTRY

YOUNG HO CORP

KEUM SEONG GRASS ROD Co LTD (gold star)

SAM WOO INDUSTRY Co LTD

DAE YANG FISMING MOOK INDUSTRY

Afin de résoudre les différents problèmes observés dans le chapitre précédent, et pour permettre à ces industries d'améliorer leur fabrication, nous pouvons faire un certain nombre de propositions :

1. Deux alternatives sont envisageables pour les matières premières :
 - soit obtenir une amélioration de la qualité de la part des fournisseurs habituels (japonais)
 - soit importer celles-ci des pays d'Europe.

2. La réceptivité des techniciens aux idées nouvelles est un état d'esprit très positif. Il ouvre aux industriels Coréens de nombreuses perspectives à la condition toutefois qu'ils fassent preuve de créativité, d'imagination et, de plus, laisserait un certain nombre d'initiatives et de responsabilités à tous les échelons de la fabrication.

3. Pour une conservation efficace, les rouleaux de tissus imprégnés doivent être protégés dans des sacs de polyéthylène clos hermétiquement et entreposés dans une pièce à température constante de 19° et assurant un degré d'humidité de 50 % $\begin{matrix} +5 \\ -5 \end{matrix}$. D'autre part, il est impératif d'utiliser ces tissus dans les deux semaines qui suivent leur sortie des chambres de conservation.

4. Le résinage des mandrins devrait s'opérer à l'aide d'un pistolet à air comprimé en opérant sur un chariot mobile et sous une hotte d'aspiration, méthode qui est, de loin, préférable à celle du pinceau.

5. Conseiller l'acquisition des machines à cellophaner (cellophaneuse) à rendement supérieur et évitant des pertes de ce produit.

6. Conseiller l'utilisation des décellophaneuses dont nous disposons en France, système à eau pulsée qui évite des déchets et l'usure des éléments, et, de plus, font gagner du temps.
7. L'étape de la peinture doit être réalisée dans des locaux appropriés, munis d'une ventilation basse et surtout de hottes aspirantes avec filtre.
8. Il serait préférable d'améliorer la qualité des hameçons, d'en faire un article spécifiquement Coréen plutôt que de réaliser des hameçons à l'européenne, moins bien adaptés, à des prix inférieurs.
9. Encourager le mode de fabrication à la chaîne, dont sa conception et sa mise en place dépendraient toutefois des locaux existants et de la volonté de ces entreprises à s'y adapter.
10. Prévoir le remplacement des machines trop vieilles et en mauvais état.

11. Il serait nécessaire d'établir et d'assurer une information plus importante avec ces entreprises (sans doute par l'intermédiaire de KOTRA) de manière régulière et soutenue tous les ans ou 2 ans, en organisant des conférences ou des séminaires.

12. Encourager les industries Coréennes à s'ouvrir davantage aux marchés européens pour s'équiper de machines afin d'assurer et maintenir une réciprocité dans les contacts et les échanges.

Annexe I

Nom de la Compagnie : HEUNGAN INDUSTRY Co. LTD
Date : 26 octobre - 31 octobre 1981
Personnes rencontrées : Mr Young Whan Kim, Président de la fabrique
Mr Lee, Manager International Marketing
Mr Lee, Plant'Manager
Interprete : Mr Kim Syng Churt
Produits fabriqués : Porte-moulinets
anneaux métalliques - anneaux en céramique
cannes à pêche
Les machines : machine très perfectionnée pour le sertissage
de la céramique dans la bague de métal.
Nombre d'employés : 160

Au cours de notre visite, nous avons pu observer une bonne organisation dans l'atelier de fabrication des porte-moulinets, articles d'ailleurs de bonne qualité convenant parfaitement au marché Européen. Au contraire, la fabrication des anneaux métalliques est moins bien structurée, laissant trop de place au travail manuel. Ceci nous a conduits à faire quelques suggestions pour l'aménagement de certaines phases de fabrication qui mériteraient d'être plus mécanisées, voire même organisées à la chaîne.

Nous avons été très surpris par l'effort important réservé à la fabrication des anneaux en céramique, tant sur la qualité des articles que sur le perfectionnement des machines utilisées, notamment une, permettant le sertissage de la céramique dans la bague de métal. Nous leur rappelons toutefois que ces pièces sont une partie d'éléments composant une canne, et par conséquent, leur prix de revient ne doit pas augmenter celui du produit fini (la canne à pêche).

Quant à la fabrication des cannes à pêche, les procédés utilisés sont semblables à ceux employés en France, à l'exception de la partie décellophanage qui est effectuée par ponçage.

Lors de notre passage, nous avons été intéressés pour essayer de résoudre un problème ponctuel répondant à la demande d'un client qui désirait un revêtement "noir mat" sur une plaque porte-moulinet à crémaillère en acier inoxydable (style fabrication "Fuji").

Nous avons fait le nécessaire pour obtenir cette composition et pour leur transmettre rapidement.

Annexe 2

Nom de la Compagnie : SUNNYCO INDUSTRIAL Co, LTD
Date : 2 - 3 novembre 1981
Personnes rencontrées : Mr Wonshic Park, Vice-President
Interprete : Mr Kim young Kil
Produits fabriqués : Canne à pêche en fibre de verre pleine
(solid glass)
Nombre d'employés : 70

Cette entreprise, située dans la banlieue de SEOUL, est assez moderne et emploie une main-d'oeuvre faisant preuve d'une grande habileté. Les procédés de fabrication semblent être identiques aux nôtres : néanmoins, les produits obtenus ne présentent pas les mêmes qualités que les articles européens. Ils sont un peu lourds et surtout trop rigides.

Nous nous sommes donc entretenus avec l'ingénieur de fabrication pour rechercher la cause de ces défauts et trouver les solutions pour remédier à ce problème.

Nous avons également suggérer à cette Société d'étendre son champ de pénétration sur le marché européen en élargissant sa gamme de produits finis répondant à une certaine demande.

Nous avons évoqué l'importance d'un marché de scions bruts fins que cette Entreprise pourrait fabriquer puisqu'elle possède l'outillage nécessaire et pourrait ainsi exporter sa production en France où les débouchés sont assez importants.

Nous avons traité des questions d'ordre technique intervenant dans la fabrication, mais dans l'ensemble, cette entreprise ne semble pas menacée et possède déjà un important marché avec un importateur français.

Annexe 3

Nom de la Compagnie : CROAN RODS. INC.
Date : 4 - 10 novembre 1981
Personnes rencontrées : Mr Jeong W Park, Président
Mr SHIN Young-Ho
Interprete : Kim Young Kil
Produits fabriqués : Canne à pêche
Nombre d'employés : 40

Cette société, située à YONGIN, semblait connaître une épreuve très difficile à surmonter : l'absence de commande.

Une dernière équipe travaillait sur l'habillage de cannes, destinées au Canada, les machines produisant la fibre de verre tubulaire sont arrêtées et les stocks de produits semi-terminés remplissent des ateliers endormis par manque d'activité.

Pourtant, cette entreprise est équipée et organise sa fabrication de façon rationnelle pouvant absorber une capacité de production très importante.

De plus, elle produit des articles de bonne qualité, de conception intéressante et d'une présentation originale. Il faudrait rapidement fournir des commandes à cette société, afin qu'elle retrouve une activité normale.

ANNEXE 4

Nom de la Société : YOUNG Ho INDUSTRIAL CORPORATION
Date : 11 - 17 novembre 1981
Personnes rencontrées : Mr Byoung Soo Kim, Manager
Interprete : Mr Park Juo Kyu
Produits fabriqués : Cannes en fibre tubulaire
Nombre d'employés : 40

Nous avons évoqué un certain nombre de problèmes techniques touchant à la fabrication, mais cette Société présente un handicap plus important sur le plan commercial.

Paradoxalement, l'ambition des dirigeants est d'augmenter leur nombre de clients, mais leur comportement actuel sur le plan commercial est axé exclusivement sur un seul : un importateur japonais qui semblerait être un intermédiaire, devenant lui-même exportateur dans d'autres pays et préservant ainsi le monopole de la distribution de ces articles. Une telle situation rend la position de cette entreprise extrêmement précaire et totalement dépendante sur le plan de la production et de la pratique des prix.

Par rapport à ce fait, nous leur avons procuré un certain nombre de noms et adresses d'importateurs qui leur permettraient d'étendre leur marché.

ANNEXE 5

Nom de la Compagnie : GOLD STAR GLASS ROD
Date : 18 - 23 novembre 1981
Personnes rencontrées : Mr J. S. OH, Président
Mr Jae Won OH, le frère
Interprete : Mr Prak Juo Kyu
Produits fabriqués : Cannes en fibre tubulaires
Nombre d'employés : 45

Cette entreprise présente une particularité, elle est en pleine transformation, dans ses locaux de fabrication et dans l'équipement de son matériel.

Nous avons donc étudié avec elle toutes les possibilités d'une nouvelle organisation, sur le plan de la fabrication, sur le plan de l'équipement des machines, sur le plan commercial, compte tenu de nouveaux créneaux à exploiter et d'une demande suffisante qui permettrait l'écoulement des produits fabriqués.

Dans notre conjoncture économique, une étude de marché est nécessaire avant d'engager des investissements trop lourds quand on connaît les conséquences.

ANNEXE 6

Nom de la Compagnie : SAM WOO INDUSTRIAL Co LTD
Date : 24 novembre - 1er Décembre 1981
Personnes rencontrées : Mr Yim, Directeur et responsable commercial
Interprete : Mr Kim Dae-Sock
Produits fabriqués : Textiles pour cannes à pêche, nylon monofilament,
émerillons, clipets, bois de ligne, cannes à
pêche...
Nombre d'employés : environ 800.

Cette Société est la plus importante de toutes, tant par sa taille que par son éventail de production. Ainsi, les problèmes rencontrés par cette entreprise sont souvent très complexes et à la mesure des structures et de la diversification de la production:

Elle comprend deux usines principales, l'une à BUSAN, l'autre à YANGZAN, axée sur la fabrication du tissu de verre et à son imprégnation.

Comme nous l'avons dit précédemment, de par sa diversité de produits fabriqués, cette Société est confrontée à une multitude de problèmes techniques et notre rôle consistait, au cours de cette visite, à répondre à toute une série de gestions et à apporter leurs applications spécifiques.

Nous citerons, en référence, les plus importantes que nous avons étudiées avec eux :

- la naissance de taches blanches lors de l'imprégnation du tissu de verre,
- les compositions permettant l'obtention des colorations miel-jaune et vert,
- les conditions à respecter pour le temps de cuisson,
- la réutilisation des "restes" de tissus après la découpe des patrons,
- le type de peinture à utiliser et le nombre de couches,
- le système de ventilation idéal des locaux de peinture,
- étude des différentes puissances de cannes utilisées en Europe,
- les coupes du fil d'acier torsadé,
- les problèmes de découpe des tubes de cuivre,
- le polissage des émerillons
- gamme trop restreinte dans les diamètres pour la fabrication du nylon monofilament,
- comment déterminer la couleur et la composition des colorants à partir d'un échantillon fourni par un client

A la plupart de ces problèmes, nous leur avons proposé une solution soit par une explication, par une démonstration, soit par une application quand elle était réalisable immédiatement.

Sur le plan commercial, nous avons été frappés par l'appréciation assez juste de Mr Yim (Directeur et responsable commercial), qui consacre 40 % de la production totale de SAM-WOO à la fabrication des cannes, et 60 % aux autres produits.

A 5 % près, ce plan de production correspond assez bien à l'état du marché français.

L'introduction d'une telle entreprise sur le marché pourrait se réaliser sans trop de difficultés : cependant, Mr Yim semble avoir quelques hésitations.

ANNEXE 7

Nom de la Compagnie : DAE YANG
FISH HOOK INC, Co

Date : 2 décembre - 5 décembre 1981

Personnes rencontrées : Mr Jae Bong Ahn, Président
Mr Y.R. Yoon, Assistant-manager

Interprete : Mr Kim Dae Sock

Produits fabriqués : Hameçons, Emerillons, cuillers, leurres, clipots,
aiguilles et plombs.

Nombre d'employés : 27

Bien que les ateliers soient disposés en étages, très petits et très fractionnés, le président de cette société a su en tirer partie en répartissant les tâches autour des machines assurant la continuité d'un travail.

Nous avons apporté quelques réponses à leur problème de fabrication et d'emballage des émerillons, et nous nous sommes beaucoup attachés à la fabrication des hameçons qui est d'une qualité médiocre, impossible à vendre sur nos marchés.

D'autre part, un accord de production et de distribution serait actuellement négocié avec une firme norvégienne, mais qui se présente dans des conditions de totale dépendance pour la société Dae Yang.

Nous les avons mis en garde et avons conseillé une amélioration de la qualité des produits, en les encourageant à rester maîtres de leur production et du choix des marchés.

