



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

20811

(1) 15p.
d. 20811



DGS INTERNATIONAL S.A.
MAINTENANCE ENGINEERING SERVICES

Jubileumlaan 75 - B-9000 GENT/BELGIUM

Tel. (09) 225.22.11 - Telex 12645 dgs b
Telefax (09) 233.01.21

**ORGANISATION DES NATIONS UNIES
POUR LE DEVELOPPEMENT INDUSTRIEL (ONUDI)**

Projet XA/BKF/92/628

**RENFORCEMENT DU RESEAU NATIONAL
DE MAINTENANCE DES EQUIPEMENTS AGRICOLES
AU MOYEN DU PERFECTIONNEMENT
DU PERSONNEL TECHNIQUE DU PME A**

BURKINA FASO

RAPPORT FINAL*

Période juin - novembre 1993

établi pour le Gouvernement du Burkina Faso par
l'Organisation des Nations Unies pour le
Développement Industriel
d'après les travaux du sous-traitant
DGS INTERNATIONAL selon le contrat 93/020

Distribution restreinte

janvier 1994

* Ce rapport n'a pas fait l'objet d'une mise au point rédactionnelle

SOMMAIRE

	<u>Page</u>
1. INTRODUCTION	1
2. HISTORIQUE DU PROJET	1
3. OBJECTIFS, RESULTATS ATTENDUS ET ACTIVITES DU PROJET	3
3.1 Objectif immédiat no. 1	3
3.2 Objectif immédiat no. 2	4
4. DEROULEMENT DU PROJET	6
5. ACTIVITES ET RESULTATS	7
6. ATTEINTE DES RESULTATS ESCOMPTEES	9
7. CONCLUSIONS ET RECOMMANDATIONS	10

1. INTRODUCTION

Le présent rapport est le rapport final pour le projet XA/BKF/92/628 concernant l'assistance de l'ONUDI au Projet de Maintenance des Equipements Agricoles (P.M.E.A.).

La période couverte par le présent projet court du 5/6/93 au 31/12/93.

Deux rapports d'avancement ont été produits au courant de ce projet (pour les périodes de juin/août et de septembre à décembre 93).

2. HISTORIQUE DU PROJET

Ce projet a pour objectifs principaux :

- A. L'entretien des matériels agricoles
- B. La Fabrication des pièces de rechange pour matériel agricole
- C. L'assistance aux utilisateurs.

Les études menées dans le domaine agricole au Burkina Faso avaient entre autre fait apparaître que le taux de marche des équipements agricoles était très faible, notamment à cause de la dégradation du matériel, aggravée par une tendance innée au dépannage de fortune et à la pénurie de pièces de rechange.

L'action du P.M.E.A. est réalisée par 3 ateliers stratégiquement répartis de l'Ouest à l'Est du Burkina Faso, implantés avec l'assistance de l'ONUDI :

- Ouest : Bobo-Dioulasso
- Centre : Ouagadougou
- Est : Koupela.

Ces trois ateliers assistent les utilisateurs d'équipements agricoles :

- en fabricant ou en reconditionnant des pièces de rechange destinées aux équipements
- par dépannage et appui technique sur le terrain.

Ces 2 volets sont liés et inséparables. Un aspect non négligeable de ces activités est la fabrication de pièces de rechange, entraînant une économie de devise du Burkina Faso en limitant les achats à l'étranger.

Un bref aperçu historique permettra de situer le contexte du présent rapport.

- Le projet SI/BKF/81/801
 - a fait l'inventaire des matériels agricoles en bon état, l'évaluation des besoins en pièces de rechange;
 - a déterminé les possibilités d'approvisionnement en pièces de rechange;
 - a proposé un programme de remise état du matériel;
 - a promu l'idée d'un système de centres régionaux de maintenance.

- le projet XA/BKF/86/615, intitulé "Renforcement des capacités d'entretien et de réparation pour le parc de tracteurs agricoles et autres équipements mobiles et lourds", a démarré les travaux de mise en route des 3 ateliers à partir de fin 1986 jusqu'à fin 1987. L'atelier Ouest a démarré en priorité. Les ateliers Centre et Est sont restés en attente. Ce projet a fourni approximativement pour 200.000 US\$ d'équipements. L'arrivée tardive de ces derniers, pour des raisons non contrôlables, a fait que ces équipements n'ont pu être installés ni mis en service en temps voulu.
- Le projet SI/BKF/87/802 a continué les travaux entamés de mars 1988 à juillet 1988. Le projet avait comme objectif le démarrage des 3 ateliers dans le cadre d'une assistance d'urgence, avec quatre composantes :
 - 1) installer les machines-outils dans les 3 ateliers et les démarrer;
 - 2) former le personnel local à l'utilisation de ces machines;
 - 3) assister les responsables nationaux en vue de développer le bon fonctionnement des ateliers;
 - 4) introduire les techniques de métallisation.

Les buts 1, 2 et 3 ont été atteints, le but 4 n'a pu l'être, faute de matériel.

En fin de projet, l'atelier Ouest (Bobo-Dioulasso) était le seul opérationnel, car suite à certains problèmes administratifs concernant les autres ateliers, seul l'atelier Ouest a pu bénéficier d'une action d'assistance effective.

Les ateliers Centre et Est avaient cependant fait l'objet d'expertises et un programme de travail avait été établi.

- le projet XA/BKF/88/661 a démarré en septembre 1988 et s'est terminé le 1er mars 1989, plus une prolongation jusqu'au 11 septembre 1989. Ce projet a fourni pour 299.000 US\$ de matériel et d'outillage. Le but principal était la mise en service des 3 ateliers régionaux prévus. En fin de projet, la situation était la suivante :
 - Atelier Ouest. Toutes les machines présentes (2 tours, 1 fraiseuse universelle, 1 perceuse sensitive lourde, une rectifieuse de vilebrequins) étaient installées. La rectifieuse de vilebrequins devait encore attendre les accessoires standards pour pouvoir produire.
 - Atelier Est. A l'époque, il n'avait toujours pas reçu sa dotation de machines-outils. La direction du P.M.E.A. y avait ouvert une antenne composée de 2 mécaniciens. Leur rôle consistait à démonter les matériels avariés, faire les diagnostics, réparer et remonter. Les pièces à usiner étaient fabriquées à l'atelier Centre ou Ouest.
- Depuis la fin du projet XA/BKF/88/661 (septembre 1989) jusqu'au début effectif du présent projet (juin 1993), divers changements sont intervenus :
 - Transfert de la rectifieuse de vilebrequins de l'atelier centre vers l'atelier Ouest (septembre 1992). La machine a été installée directement dès son arrivée.

- Transfert d'un des deux tours de l'atelier Ouest vers l'atelier centre (mars 1992). Ce tour a été abîmé lors de son arrivée à l'atelier centre, à cause d'erreurs de manipulation. Il ne sera installé et réparé que en novembre 1993, sur le compte du présent projet.
- Dès installation de l'affûteuse universelle au profit de la rectifieuse de vilebrequins. Elle sera réinstallée sur le compte du présent projet.
- Suppression de l'antenne technique à Koupela (courant 1990).
- Le présent projet XA/BKF/92/628 est conçu pour consolider les activités précédentes à travers une assistance dans le domaine de la gestion des activités et du perfectionnement du personnel de PMEA;

3. OBJECTIFS, RESULTATS ATTENDUS ET ACTIVITES DU PROJET

Contribuer à la réduction des temps d'immobilisation des équipements agricoles en panne, et donc à la rentabilité des investissements, par l'extension et l'amélioration des prestations de maintenance et de réparation. Dans ce but, les objectifs immédiats du projet étaient les suivants :

- 1) L'amélioration des capacités en gestion technique et de la productivité des ateliers P.M.E.A.
- 2) Le perfectionnement des ressources humaines, permettant d'élargir la gamme et d'améliorer la qualité des travaux exécutés par ces ateliers.

Les résultats attendus et les activités à réaliser en vue de l'obtention de ces résultats étaient :

3.1 Objectif immédiat n° 1

Résultat :

6 cadres et techniciens perfectionnés en organisation/gestion technique d'un atelier de maintenance.

Activités :

- a) Préparer et donner un cours d'une durée de 3 semaines (3 x 1 semaine) qui développera les thèmes :
 - conception d'un atelier de maintenance
 - organisation d'un atelier de maintenance
 - la fabrication de pièces de rechange : préparation du travail et contrôle
 - les imprimés/formulaires et le circuit des informations
 - la planification des travaux

- b) Assurer le suivi de la mise en application pratique des principes d'organisation et de gestion technique, objet du cours précité, par une assistance ponctuelle et des conseils ad hoc au personnel concerné. Cela à l'occasion de la réalisation des interventions confiées aux ateliers.

3.2 Objectif immédiat n° 2

Résultat :

Une vingtaine d'agents formés/perfectionnés dans un ou plusieurs des domaines suivants :

- tournage
- fraisage
- rectification de vilebrequins
- soudage arc et chalumeau
- recharge par soudage et métallisation.

Activités :

- a) Préparer et organiser des cycles de formation pour le personnel des ateliers dans les différents domaines précités.

Les cycles de formation comprennent non seulement des cours théoriques, mais également de nombreux exercices et applications pratiques.

- b) Formation continue sur le tas par la voie d'applications pratiques, à l'occasion des travaux confiés au P.M.E.A.

Pour les 2 objectifs les cours et cycles de formation sont organisés à Bobo-Dioulasso.

Durée de l'intervention :

- 1 CTP, expert en fabrication de pièces de rechange et en organisation/gestion d'un atelier de maintenance pendant 9 mois.
- 1 consultant pour assurer la formation en soudage durant 1 mois.

Apport de l'ONUDI :

L'ONUDI devait assurer pendant toute la durée du projet les apports suivants :

- a) Personnel d'appui : 1 secrétaire et 1 chauffeur pendant 9 mois : 18 h/m.
- b) Déplacements et autres dépenses de personnel : déplacements de l'expert et du consultant dans le cadre du projet.
- c) Matériel (consommable) : matériel consommable, nécessaire à la formation pratique, notamment les produits nécessaires aux exercices de soudage et de rechargement.

- d) Divers : frais d'opération et d'entretien (assurance voiture, essence, entretien...), rapports, imprévus.

Apports du Gouvernement :

Le Gouvernement du Burkina Faso devait mettre à disposition du projet en temps voulu les apports suivants :

a) Personnel national :

- Déjà en place :

- 1 Directeur national (responsable du PMEA, couvrant les 3 ateliers)
- 3 chefs d'atelier (répartis sur les 3 sites)
- 13 agents de maintenance, réparation (5 à Bobo-Dioulasso, 6 à Ouagadougou, 2 à Koupela)
- 1 agent méthodes (à Bobo-Dioulasso)
- 4 opérateurs machines-outils (2 à Bobo-Dioulasso, 1 à Ouagadougou et 1 pour Koupe'a)
- 1 comptable, 1 gestionnaire approvisionnement/stocks (à Ouagadougou)
- le personnel de soutien (secrétaire, chauffeur, agents d'entretien et de gardiennage).

- A recruter :

- 1 agent contrôle qualité
- 1 à 2 agents de maintenance et 2 à 3 agents de soutien.

b) Matériel et bâtiments (déjà fournis) :

- 2 ateliers (Bobo-Dioulasso, Ouagadougou) quasi totalement équipés, fonctionnels et opérationnels
- 1 bâtiment pour un troisième atelier à Koupela.

c) Participation aux coûts :

- Parmi le personnel national sont recensés 7 fonctionnaires (dont le directeur national) qui sont directement pris en charge par le budget de l'Etat.
- D'autre part s'agissant d'une activité sous forme de projet attaché à une direction de Ministère (DIMA) et compte tenu des résultats encore déficitaires, une subvention en espèces est en principe allouée pour un montant de 15 millions FCFA pour la durée du projet.

4. DEROULEMENT DU PROJET

Pour être en mesure de respecter le planning du projet et en vue de la situation sur le terrain où une grande flexibilité devait prévaloir, il a été jugé opportun par le PNUD, l'ONUDI et la contrepartie de mettre en place deux experts en parallèle au lieu de 1.

1er expert : Mr. Jean LARMUSIAU, présent du 6 juin 1993 au 20 octobre 1993 et du 21 octobre au 7 novembre 1993 aux bureaux du consultant.

2ième expert : Mr. Michel BODSON, présent du 6 septembre 1993 au 18 décembre 1993 et du 19 au 31 décembre 1993 aux bureaux du consultant.

Consultant : Mr. Jean-Luc DEWAELE, présent du 17 juillet 1993 à fin août 1993.

Le personnel international a été soutenu par une équipe de divers ingénieurs et techniciens au bureau de DGS International en Belgique.

La durée totale du personnel de DGS est reprise au tableau ci-dessous :

FONCTION	NOM	HOMMES - MOIS		
		BKF	BELG.	TOTAL
CTP/Chef d'équipe	J. LARMUSIAU	5,05	1,00	6,05
Consult. techn. soudage	L. DE WAELE	1,00	0,25	1,25
Expert en P.R	M. BODSON	3,45	0,25	3,70
Equipe de backstopping	divers	-	p.m.	p.m.
TOTAL		9,50	1,50	11

Personnel national

Le personnel du P.M.E.A. est plus restreint que prévu. Les raisons sont les conditions économiques, certains départs et la non-installation de l'atelier de Koupela. En plus, quelques problèmes concernant la mise à disposition de la subvention gouvernementale n'ont pas permis au P.M.E.A. de recruter le personnel supplémentaire prévu.

La liste du personnel, ayant effectivement bénéficié de la formation, s'établit comme suite :

- Formation et organisation/gestion technique d'un atelier de maintenance

N'Daye Checknan - Chef d'atelier
 Coulibaly Ousmane - Chef d'atelier
 Coulibaly Michel - Agent de Méthodes

Bobo-Dioulasso
 Ouagadougou
 Bobo-Dioulasso.

- Formation machines-outils/soudage

• Formation tournage/fraisage

Bazango Bakové - Op. machine	Bobo-Dioulasso
Koné Fadougo - Op. machine	Bobo-Dioulasso
Savvadogo Abdoulaye - Op. machine	Ouagadougou
Onadja Ousmane - Apprenti	Bobo-Dioulasso

• Formation rectification de vilebrequins

Bazango Bakové - Op. machine	Bobo-Dioulasso
Koné Fadougo - Op. machine	Bobo-Dioulasso

• Formation affûtage

Bazango Bakové - Op. machine	Bobo-Dioulasso
Koné Fadougo - Op. machine	Bobo-Dioulasso
Sawadogo Abdoulaye - Op. machine	Ouagadougou ¹
Ali Zibaré - Magasinier	Bobo-Dioulasso ²

• Formation soudage/recharge par soudage

Samba Augustin - Soudeur	Bobo-Dioulasso
Demé Jean-René - Apprenti	Bobo-Dioulasso
Baye Gnini - Apprenti	Bobo-Dioulasso
Balima Alphonse - Soudeur	Ouagadougou ³

5. ACTIVITES ET RESULTATS

Le plan de travail (voir annexe 1), établi en début de projet en accord avec la contrepartie nationale de l'ONUDI, a été respecté dans sa majorité en ce qui concerne le personnel de Bobo-Dioulasso.

En ce qui concerne le personnel de Ouagadougou, du fait de l'absence de la subvention de la contrepartie, leurs déplacements vers Bobo-Dioulasso ne peuvent s'effectuer comme prévu.

Les solutions apportées à ce problème sont :

- transfert de 800 \$ de la LB 13 pour créer une LB 33
- augmentation de la LB 15 de 3.800 \$ par transfert de 2.800 \$ de la LB 41-10 et de 1.000 \$ de la LB 13, afin d'augmenter la fréquence de la formation continue à Ouagadougou.

¹ Affûtage manuel uniquement

² Affûtage manuel uniquement

³ Formé par Samba Augustin en soudage

Cependant l'acceptation de la révision budgétaire étant arrivée tardivement les cycles de formation en organisation/gestion technique d'un atelier de maintenance étaient déjà terminés, ainsi que la formation en soudage/rechangeement par soudage.

La formation en machine-outil était déjà commencée.

Ce retard a été compensé de la façon suivante :

1) Envoi de personnes formées et aptes à transmettre leurs connaissances à Ouagadougou pour renforcer la formation en appui de l'expert.

- pour la formation cadre, envoi de Michel COULIBALY :
 - du 3/11 au 5/11/93
 - du 8/11 au 12/11/93
 - du 17/11 au 19/11/93
- pour la formation machine-outils, envoi de Bazorgo Bakové :
 - du 15/11 au 19/11/93
 - du 29/11 au 3/12/93
 - du 13/12 au 17/12/93
- pour la formation soudage, envoi de Samba Augustin:
 - du 3/11 au 5/11/93
 - du 22/11 au 26/11/93
 - du 6/12 au 10/12/93.

2) Personnalisation plus poussée de la formation.

Certains opérateurs maîtrisent déjà les techniques élémentaires. Il est donc inutile de perdre du temps à leur réexpliquer, et on peut passer à des notions plus complexes.

D'autres, par contre, sont d'un niveau beaucoup plus bas, et ne sont pas à même de comprendre des cours trop poussés. Il est préférable de leur apprendre les notions de base qui leur manquent.

3) Augmentation de la formation continue à Ouagadougou par une intensification des missions de l'expert

4) Mise à profit maximale de tous les travaux arrivant au P.M.E.A.

Examen collectif de toutes les phases de travail, en faisant participer l'agent des méthodes et les opérateurs machines.

Il faut enfin signaler que la formation en rechargement par métallisation a été remplacée par une formation dans le rechargement par soudage puisqu'il s'est avéré que cette technique est beaucoup plus profitable dans les conditions qui prévalent tant en ce qui concerne la nature des travaux à faire qu'en ce qui concerne les moyens que l'on peut mettre en oeuvre.

6. ATTEINTE DES RESULTATS ESCOMPTES

- 1) En accord avec l'ONUDI, le PNUD et la contrepartie, et bien que personnel ayant bénéficié de la formation est moins important que prévu (voir problèmes signalés dans le chapitre 4), il a été décidé de se concentrer sur un nombre plus faible dans l'optique de les former comme formateur. Ainsi ils pourront donner des formations à partir de 1994.

RESULTATS ATTENDUS	RESULTATS OBTENUS
6 cadres et techniciens perfectionnés en organisation/ gestion technique d'un atelier de maintenance	3 personnes effectivement formées. Les personnes doivent former à leur tour d'autres personnes en '94.
Une vingtaine d'agents auront bénéficié d'une formation/ perfectionnement	9 personnes effectivement formées. Les personnes doivent former à leur tour d'autres personnes en '94.

- 2) Du point de vue qualitatif, le projet a atteint ses objectifs. Chacun des candidats formés a pu améliorer ses capacités de travail. Les niveaux atteints en fin de formation sont les suivants (les programmes de formation ont été inclus dans nos précédents rapports d'avancement) :

- 3 personnes ont atteint un niveau très bon leur permettant de devenir à leur tour formateurs
 - Michel COULIBALY - cadre
 - Bazango BAKOVE - opérateur machines
 - Samba AUGUSTIN - soudeur

- 2 cadres ont atteint un niveau suffisant pour la bonne exécution de leur travail
 - Ousmane COULIBALY
 - Checknan NDAYE

- 1 opérateur machine et 1 apprenti-soudeur ont atteint un bon niveau, leur permettant la réalisation de travaux relativement complexes
 - Abdoulaye SAWADOGO - opérateur-machines
 - Jean-René DEME - apprenti-soudeur

- 3 opérateurs-machines ont atteint un niveau leur permettant de réaliser des travaux simples ou d'ébauche
 - Fadougo KONE - opérateur-machines
 - Ousmane ONADJA - apprenti
 - Zibaré ALI - magasinier

- 1 soudeur et 1 apprenti-soudeur ont atteint un niveau leur permettant de réaliser des soudures simples.
- Alphonse BALIMA
- Gnini BAYE.

7. CONCLUSIONS ET RECOMMANDATIONS

L'objectif du projet était l'amélioration des capacités de gestion technique et de la productivité des ateliers et le perfectionnement des ressources humaines.

Cet objectif peut-être considéré comme qualitativement atteint.

Toutefois, si on considère la situation à long terme et en tenant compte d'une nécessité de charge de travail minimale pour rendre la situation financière des ateliers à un niveau sain, il faudra lancer rapidement une activité de marketing.

La situation actuelle d'une charge à améliorer n'est pas due à un manque de qualité dans l'exécution du travail, mais bien au fait que les ateliers du P.M.E.A. restent assez mal connus du public et donc des clients potentiels.

Ainsi, une assistance visant à développer leurs capacités en matière de marketing et de management de l'entreprise leur permettrait de résoudre ce problème et d'atteindre ainsi leur autonomie financière.

Recommandations

- 1) La mise en service de l'atelier Est (Koupela) est tout à fait souhaitable, tant pour le P.M.E.A. en lui-même que pour les services qu'il peut rendre dans cette partie du pays (voir rapport de visite en annexe 2).

Cette mise en service pourrait se faire au détriment de l'atelier centre, qui ne conserverait ainsi que l'administration et une antenne technique pour le démontage et remontage du matériel avarié ainsi que les petites réparations.

En effet, devant faire face à une plus importante concurrence locale, cet atelier est le moins bien situé des trois pour atteindre la rentabilité.

- 2) Pour les investissements futurs, il est important de tenir compte des réalités du pays, notamment en ce qui concerne la qualité de fourniture d'électricité.

Dans le cas d'achat d'un ordinateur ou autre appareil électronique, il est impératif de prévoir un stabilisateur de tension performant.

- 3) Pour l'achat d'outillage, il est à conseiller d'éviter d'acheter trop d'outils en carbure, et cela pour trois raisons.

- 1° La qualité des machines que possède le P.M.E.A. ne permet pas une utilisation optimale du carbure de tungstène.

- 2° Le coût moins élevé des outils en acier rapide permettrait pour le même prix une plus grande variété, permettant une plus grande diversité des travaux prestés.
 - 3° L'acier rapide est plus facile à réaffûter (fraises, outils de tour) et à façonner (barreaux en acier rapide).
4. Il est indispensable de créer et de développer une activité de marketing pour les 3 ateliers. Une future assistance de l'ONUDI dans ce domaine est vivement conseillée.

RENFORCEMENT PMEA XA/BKF/93/628	PLAN DE TRAVAIL PERIODE DU 07.06 AU 31.12.93	Etabli par: LARMUSIAU Jean COULIBALY Koncoureou		Date : 25.06.1993				
RESULTATS ATTENDUS SUIVANT PRODOC	ACTIVITES	1 9 9 3 0 6 0 7 0 8 0 9 1 0 1 1 1 2						
1 six cadres et techniciens perfectionnés en organisation/ gestion d'un atelier de maintenance	1.1 Préparation cours							
	1.2 Animation cours (3 x 1 semaine)							
	1.3 Suivi de la mise en application pratique							
	2 une vingtaine d'agents PMEA perfectionnés dans différents domaines (tournage, fraisage, rectification vibrequeins, soudage et rechargement)	2.1 Préparation cours affûtage						
		2.2 Préparation cours tournage						
		2.3 Préparation cours fraisage						
		2.4 Préparation cours rectification vibrequeins						
		2.5 Préparation cours soudure et rechargement						
		2.6 Animation cours affûtage						
		2.7 Animation cours tournage						
		2.8 Animation cours fraisage						
2.9 Animation cours rectification vibrequeins								
2.10 Animation cours soudure et rechargement								
2.11 Formation continue sur le tas								

1. : 10-11-90 1000-10000 50

1000-10000, 10 20/11/90

RAPPORT DE VISITE DE L'ATELIER PMA

A BOULES DU 10/11/90.

OBJET : Vérifier l'état de conservation des machines et les possibilités d'installation.

PERSONNES PRESENTES : Mr. GUILHAU Y Michel - Agent des méthodes de l'atelier Ouest.

MR. SABADGO Abdoulaye - Opérateur machine de l'atelier Centre.

MR. BAGAGNAN Sommaïla - Chauffeur du Projet

MR. BODSON Michel - CTF du Projet.

Lors de notre arrivée, nous avons pris contact avec le Directeur du CMA. Etant donné que l'atelier Est est sur le site du CMA, il était plus correct de lui signaler notre présence. Il nous a avoué son ignorance totale de l'appartenance de ce bâtiment au PMA, et nous a même appris l'intention du CMA de le louer afin d'améliorer leur situation financière.

MATERIEL SUR PLACE

- Un tour COMEX 220 - état mécanique bon, mais oxydé.
- Une affûteuse felisatti neuve - les mouvements sont grippés par suite de la corrosion.
- Une perceuse sensitive sur colonne. oxydée et à réparer électriquement.
- Un touret à meuler avec accessoires pour affûter les mèches. Bon état.
- Un compresseur ALAC de 300 lt. 5,5 H, en bon état apparent.
- Une cintrouse en bon état.
- Un portique sur roulette pour balan.
- Une table à dessin. L'appareil à dessin est en bon état, mais la face supérieure de la table est trop abîmée pour être utilisable. Il faudrait enlever le recouvrement et le remplacer par un neuf.
- ...

- Le plan.
- Les principales portes et serrures, en bon état.
- Un bureau en bon état.
- Une table.
- Une petite armoire avec 2 tiroirs.
- Une petite armoire pour fiches (cardex) sur roulettes.
- 2 chaises.
- Accessoires divers.

ETAT DU BATIMENT

Le bâtiment est neuf et en parfait état, mais il devrait être fermé en dessous du toit par des plastiques, afin d'empêcher la pluie de rentrer.

ENVIRONNEMENT

Le Directeur du CIDA nous a annoncé qu'il verrait d'un très bon oeil la mise en service de l'atelier EST. Le CRPA pourrait faire sous-traiter par le FNEA la fabrication des pièces de rechange dont ils ont besoin, ainsi que l'entretien et la réparation de leurs machines et véhicules.

En contrepartie, il demande que le personnel supplémentaire qui devrait être engagé par le FNEA soit choisi parmi le personnel du garage du CRPA.

DISPONIBILITE DE MATIERE PREMIERE

Le CIDA possède un stock très important de matières premières de toutes dimensions et profils. Cette matière est totalement inutilisée actuellement. Le CRPA est disposé à la revendre en tout ou en partie au FNEA.

RECOMMANDATIONS

Dans un premier temps, je conseillerais à Mr. Koncourou GUILIBALY, Chef de Projet, de se mettre en contact avec Mr. le Directeur du CRPA, afin de lui préciser le statut du bâtiment, et de l'informer des intentions du FNEA à ce sujet.

Par la suite, une estimation plus approfondie des coûts d'installation devrait être réalisée, en tenant compte de :

- Coût de raccordement électrique au réseau. A ce sujet le CIDA est disposé à céder son matériel (transformateur, compteur, etc...) Il faudrait évidemment vérifier si ce matériel est compatible avec les besoins de l'atelier.

- Coût d'installation des machines présentes, auquel il faudrait ajouter le coût pour transfert de machines de l'atelier Centre vers Koupéla (fraiseuse, etc...)

- Coût de remise en état des machines. Le montage, nettoyage, graissage, remontage. Cette remise en état pourrait être prestée par le personnel du IAMA. J'estime qu'une semaine de travail devrait être suffisante.

- Remise en état de la table à dessin.

- Achat de la matière première disponible, qui peut-être utilisée pour l'atelier trest également.

- Fermeture en dessous du toit par des plastiques ou au minimum confection de baches pour protéger le matériel en cas de pluie.

- Estimation du personnel nécessaire, en tenant compte que si besoin, le personnel du CIIA est déjà formé, et connu des clients.

CONCLUSIONS

La mise en service de l'atelier est m'apparaît comme tout à fait positive et recommandable. L'environnement est très favorable, et même si l'atelier n'arrivait pas à une totale autosuffisance, les services qu'il pourrait rendre dans le région compenseraient amplement les subsides qui seraient peut-être nécessaires pour compenser ses pertes.

La disponibilité de la matière première est un atout supplémentaire et permettra également de la valoriser, au lieu de la laisser totalement inutilisée comme en ce moment.



M. Michel BODSON

CTF - PROJET SA/BEF/92/028