



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.

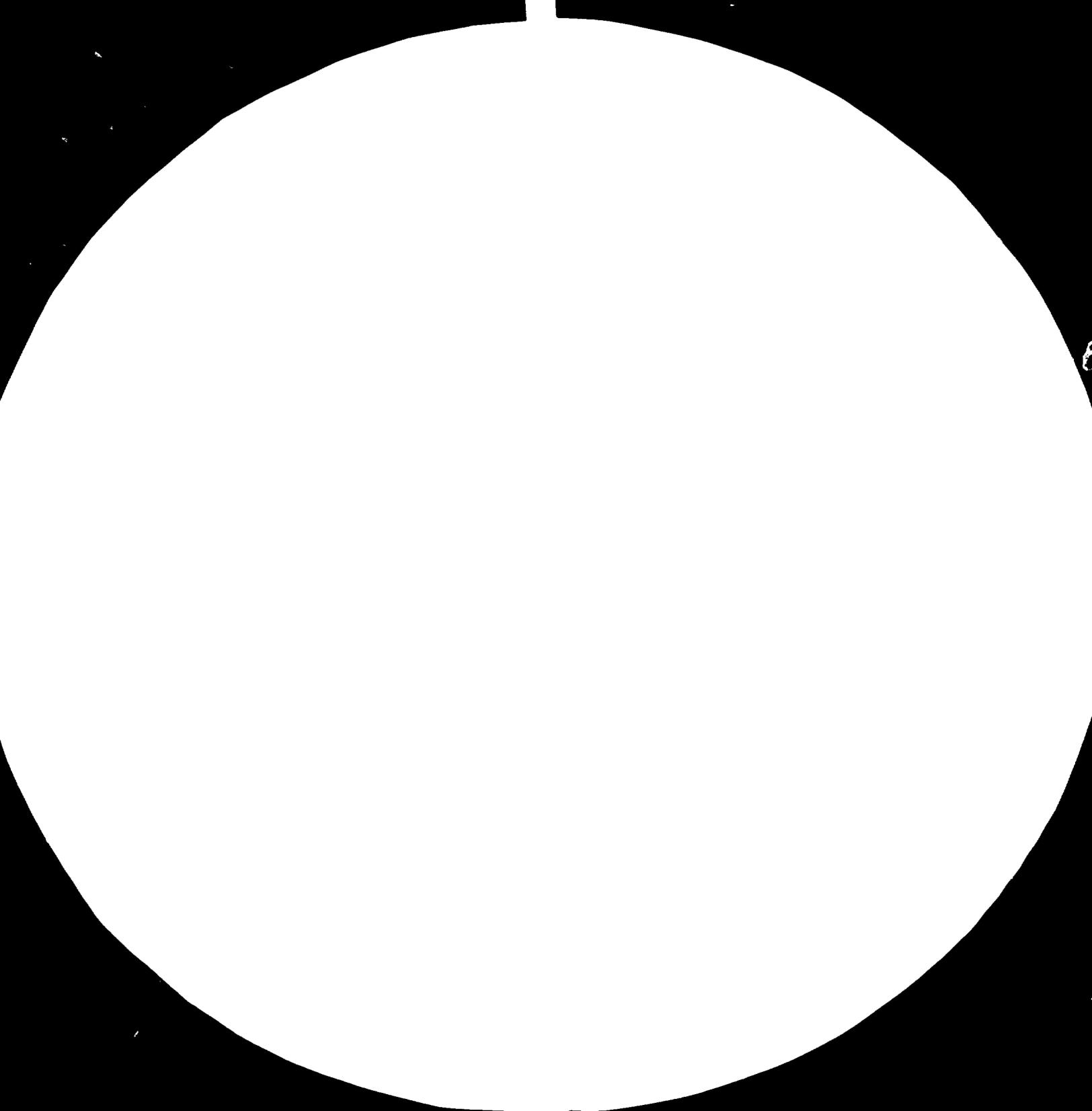
FAIR USE POLICY

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





28



32



36



4



MICROCOPY RESOLUTION TEST CHART

NATIONAL BUREAU OF STANDARDS
STANDARD REFERENCE MATERIAL 5070J
CAMERON SOURCE TEST CHART No. 25

DISTR. RESTREINTE

13346

14 avril 1983

Français

Tunisie.

ASSISTANCE AU CENTRE NATIONAL DU CUIR ET DE LA CHAUSSURE (C.N.C.C.)

DP/TUN/77/001

TUNISIE.

Rapport technique: Conclusions et recommandations découlant de la mission se rapportant à la chaussure *

Etabli pour le Gouvernement de la Tunisie
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 les travaux de M. M.L. Lenaers,
expert de l'industrie de la chaussure

Organisation des Nations Unies pour le développement industriel
Vienne

* Le présent document n'a pas fait l'objet d'une mise au point rédactionnelle.

I N T R O D U C T I O N

Duree de la mission : 2 mois

Etude et expertise au C.N.C.C. Tunis

du 21/01/83 au 21/03/83

OBJECTIFS DE L'ASSISTANCE

- I- Resoudre les deficiences et les problèmes actuels au point de vue patronnage et creations de modèle design.

- II- Elaboration et programmation par l'expert M. Lenaers d'un cours accéléré de perfectionnement technique de patronnage suivi de la création design de modèles.

Ce cours s'adressera aux techniciens du C.N.C.C. ainsi qu'à sous les patronniers envoyés au Centre par leurs firmes respectives.

- III- Assistance technique aupres des fabricants afin d'aplanir et de résoudre les difficultés rencontrées au point de vue patronnage avec comme objectif principal : obtenir une amélioration sensible au niveau de la fabrication.

- IV- Assistance technique concrète aupres des fabricants axee sur :
l'organisation
 - a) vérification des circuits de fabrication et implantation du matériel
 - b) vérification des postes de travail
positionnement de l'exécutant et son matériel ou outillage avec etude des gestes et mouvements courts, simples, appropriés.
 - c) analyse des gammes et modes opératoires, afin d'améliorer

.../...

la productivité et permettre une action directe, bénéfique sur la production; des facteurs temps, gaspillage, déplacements inutiles qui influent sur le coût du produit.

- d) vérification du bon fonctionnement du matériel avec dépannage éventuel et mise au point correcte si nécessaire.

N.B Il s'avère que tous ces objectifs à atteindre m'ont amené à déborder largement sur la mission initiale qui m'a été assignée au départ soit : "Design et patronnage".

C'est au cours des diverses visites rendues aux usines de chaussures qu'il s'est avéré qu'une réelle nécessité d'assistance concrète auprès des fabricants était importante.

Vu le large éventail de mes connaissances et mon expérience en la matière, il n'a été donné après avoir entendu l'exposé des problèmes urgents et vitaux des fabricants tunisiens de les aider concrètement à solutionner des problèmes fondamentaux journaliers de fabrication et des difficultés vécues dans leur industrie.

C'est sur champ que l'expert ONUDI M. Lenaers a pu assister et résoudre des actions de façon très positive pour les problèmes les plus urgents ; d'autres nécessitant une analyse plus approfondie seront étudiés au plus vite aux prochaines visites.

Après ces échanges d'idées, de conseils judicieux et compétents à divers niveaux, l'expert a éveillé l'intérêt des fabricants les a motivé de telle sorte qu'ils ont envoyé leur patronnier au cours de perfectionnement accéléré de design et patronnage qui se donnera au C.N.C.C. par l'expert ONUDI M. Lenaers.

OBJECTIFS DU COURS DE PERFECTIONNEMENT

- 1- Dégager les déficiences du patronnage et du design, d'y remédier par raisonnement.
- 2- Améliorer, actualiser, approfondir et compléter les connaissances déjà acquises des assistants.
- 3- Analyser les méthodes de travail et éventuellement les améliorer, les simplifier.
- 4- Donner un aperçu au point de vue mécanique et dépannage primaire du matériel.

Synthèse :

Correction et analyse raisonnée des travaux exécutés et concrétisation des modèles analysés et corrigés correctement.

5- Choix de la méthode

1. Chaque patronnier réalise un plan de patronnage
 - a) Habillage de la forme sous le contrôle de l'expert M. Lenaers.
 - b) Correction immédiate en cours d'exécution - remarques individuelles et collectives des différentes erreurs relevées.

OBJECTIFS DU COURS DE PERFECTIONNEMENT
PATRONNAGE DESIGN

- 1- Dégager les déficiences du patronnage et du design, d'y remédier par raisonnement et essayer de leur donner la perception d'une ligne design "voir" la ligne la courbe que necessite certains modèles.
- 2- Améliorer, actualiser, approfondir et compléter les connaissances déjà acquises des assistants.
- 3- Analyser les méthodes de travail et éventuellement les améliorer, les simplifier.
- 4- Expliciter ce qu'on attend d'un bon patronnier design - d'une création - d'un style.
- 5- Donner un aperçu au point de vue mécanique et dépannage primaire du matériel.

Synthèse : Une correction et analyse raisonnée des travaux exécutés et la concretisation des modèles creés analysés et corrigés correctement.

6- Choix de la méthode

- a) chaque patronnier réalise un plan de patronnage
"Habillage de la forme sous le contrôle de l'expert ONUDI
M. Lenaers.
- b) correction immédiate en cours d'exécution - Remarques individuelles et collectives des différentes erreurs relevées
erreurs - causes - remèdes -
- c) synthèse : correction et vérification de la bonne compréhension par raisonnement exécutants et expert.

méthode : créer (quci -
(comment ?
(avec quoi ?
(avec qui ?
(pour qui ?

.../...

Exposé et justification explicitee par l'expert au point de vue importance fondamentale.

- a) du choix de la forme en fonction du chaussant, du genre de fabrication et de la demande de la clientèle à qui elle est destinée (boutique - grandes surfaces etc ...)
- b) patronnage minutieux
- c) création design (style très important) en fonction de la mode actuelle.
- d) importance de la précision en vue de la mise en série et de la réalisation des emporte-pièces (coûteux)
- e) ne pas oublier de faire 1 ou 2 prototype les tester les corriger avant de proceder à la mise en série.

Important

BILAN DU TRAVAIL REALISE PAR L'EXPERT DE L'ONUDI

M. LENAERS

Tunis C.N.C.C. du 27-01-83

au

22-02-83

Jeudi 27/01/83

matin : Prise de contact avec Monsieur Van de Wade au P.N.U.D

ap.m. : Présentation de l'expert de l'ONUDI Marcel Lenaers aux membres du C.N.C.C.

Vendredi 28/01/83

1. Elaboration et programmation d'un plan de travail en collaboration avec Messieurs Khamassi et El Ayeb et les homologues tunisiens de l'expert ONUDI Messieurs Madhi et Mkaouar.
2. Exposé par les messieurs sus-nommés des urgences d'aide et d'assistance à apporter aux fabricants.
 - a) analyse globale du problème des faiblesses, des manques généralement observés au point de vue patronnage et design, d'où :
 - b) proposition par l'expert et acceptation avec enthousiasme par les membres du C.N.C.C. de créer, mettre sur pied un cours de perfectionnement accéléré dont M. Lenaers prend la responsabilité.

Le choix de ce procédé permettra :

- 1- d'analyser les niveaux et les points à améliorer
- 2- d'actualiser les méthodes de patronnage et de création en fonction des produits fabriqués et du mode de fabrication et du matériel dont disposent les patronniers.
- 3- de déterminer la valeur quantitative du patronnage et des créations design.

.../...

4- accent mis sur les qualites exigées d'un "styliste" - ce que cela demande et signifie.

N.B : Chaque executant réalise son travail en fonction du produit fabriqué et du materiel utilisé dans l'usine qui l'emploie afin que les fabricants bénéficient de l'aide de la façon la plus directe et la plus rapide du cours et des connaissances acquises par le patronnier.

Synthèse : Test

Développement du modèle en vue de la realisation d'un premier essai avant la mise en série et la réalisation des emporte-pièces.

3. Le C.N.C.C. se charge d'inviter instamment les fabricants d'envoyer leurs patronniers à ce cours en leur exposant tout l'interêt qu'ils pourraient en retirer tout en ayant la possibilité de bénéficier, de solutionner concrètement au plus vite certains problèmes connus et cités précédemment.

N.B : Important

Le patronnier design du C.N.C.C. assistera en tant qu'exécutant au cours de perfectionnement.

Une étroite collaboration entre l'expert de l'ONUDI M. Lenaers et ses homologues tunisiens Messieurs Madhi et Mkaouar contribuera largement au succès de cette action.

Lundi 31/01/83

La visite des firmes s'effectue par l'expert accompagné de M. El Ayeb.

1. Visite de la fabrique firme "SODEVIC"

- P.D.G M. BEN HASSINE
- Fabrication de chaussures homme de luxe
- Procédé de fabrication : fabrication soudée
- Productivité : 300 paires par jour

.../...

- Capital humain utilise : 50 ouvriers
soit 6 paires par jour et par ouvrier.
- Observation analytique de la fabrication en cours par
l'expert.
- Discussion constructive avec le Chef de fabrication
M. Romdhane - en conclusion :
M. Lenaers a donné plusieurs conseils techniques de fabri-
cation de disposition et d'utilisation de petit matériel
pratique de classement et positionnement du petit outillage
qui occasionnent une facilité, gain temps, peu de déplacement.
M. Romdhane tres interesse enverra son patronnier au cours
de perfectionnement au C.N.C.C.

2. Visite de la firme "SIDEK"

- P.D.G. M.
- Produit fabriqué : chaussures "training"
- Procédé de fabrication : semelles injectées

Mardi 1/02/83

visite de la firme "AFRICA PRODUCTION"

- P.D.G. M. DRIDI
- Production : 200 paires par jour
- Produit fabriqué : chaussures homme
- Procédé de fabrication : chaussures de sécurité soudées et
injectées
- Capital humain utilisé : 35 ouvriers

N.B : Ces trois firmes ont bénéficié après observation et analyse
rigoureuses de la fabrication en cours de plusieurs conseils
techniques et pratiques expertises - rapports

ap.m. Analyse de produits de fabrication apportés par plusieurs
fabricants en vue d'en déterminer la qualification tech-
nique spécifique de chacun.

Critique objective des qualites (choix forme
(fabrication
(design
(style

.../...

des erreurs - causes des erreurs - remèdes de correction à y apporter.

Mercredi 2/02/83

Suite du travail d'expertise des produits de fabrication - rapports d'expertises.

Jeudi 3/02/83

idem

1. Examen technique au point de vue mécanique et fonctionnement correct optima de la machine à refendre les peausseries du C.N.C.C.
Marque "ALBEKO".
2. Démoulage de la machine - examen critique de son état et justification de son mauvais fonctionnement, d'où des résultats incorrects.
3. Mise au point de la méthode et du procédé à utiliser pour aiguiser le couteau (très important), sa mise en place correcte
4. Remontage et mise au point correcte de la contre-lame (très important).
5. Réglage final et analyse des résultats obtenus.
Travail réalisé et exposé par l'expert ONUDI à ses homologues tunisiens.

Synthèse : Vérification de la bonne compréhension du réglage en vue des mises au point futures de ce matériel.

points clés : importance de l'aiguisage du couteau son adaptation sur la machine.
réglage de la contre-lame.
Essais positifs à la satisfaction générale du C.N.C.C.

Vendredi 4/02/83

matin : Préparation du local au C.N.C.C. et du travail en vue du cours de perfectionnement en design et patronnage. L'expert ONUDI M. Lenaers est assisté par Messieurs Madhi et Mkaouar ses homologues tunisiens .

- Le cours débutera le Lundi 7/02/83

Durée : 3 jours

- Planification du travail d'une action d'assistance technique auprès de la firme "DESMA" qui consistera :

- 1- Vérification de chaque poste de travail successif - amélioration si nécessaire.
- 2- Mise au point des patronnages des articles en cours de fabrication.
- 3- Mise au point des nouveaux modèles design et du patronnage réalisés par mon homologue tunisien.

Lundi 7/02/83

Demarrage du cours de perfectionnement accéléré en Design-patronnage au C.N.C.C.

Mardi 8/02/83

N.B : Chaque exécutant sera en possession d'une forme utilisée dans l'industrie qui l'emploie et il disposera de tout le petit matériel-outils nécessaire au patronnier.

et

Mercredi 9/02/83

1. prise de contact - présentation de l'expert ONUDI M. Lenaers et son homologue tunisien aux participants.
Chaque participant se présente.
2. Exposé par l'expert du but global du cours - explicitation des objectifs positifs à atteindre - justification -
3. L'expert met à la disposition de chacun toute son expérience et son aide au assistant et répondra à toute question posée.

Jeudi 10/02/83

Assistance technique aupres de la firme "BESMA"

- P.D.G. M. ABBES
- Production : 200 paires par jour
- Procédé de fabrication : kneipp - flexibles stitchdown
- Procédé : prémoulage

1. Les difficultés que rencontre ce fabricant résultent d'une mauvaise mise au point dans la réalisation des mises en séries de tous ses modèles.
2. La fabrication kneipp ou flexibles stitchdown prémoulés nécessite un patronnage rigoureux de haute précision.
3. Vu la complexité du cas de ce fabricant la décision prise par l'expert ONUDI M. Lenaers est d'examiner point par point successivement le travail de patronnage de la firme. L'examen analytique critique décide M. Lenaers de refaire un modèle en passant par toutes les opérations successives d'exécution du patronnage à savoir :
 - a) copie de la forme.
 - b) le dessin du modèle reproduit sur la dite copie de forme.
 - c) son développement précis (très important)
 - d) la recherche du code conforme au code du formier afin de réaliser une mise en série correcte.
 - e) contrôle de l'emploi et utilisation correcte de la machine à grader par l'ouvrier.
Marque "LINCE" et positionnement des patronnages à grader sur la machine.

Vendredi 11/02/83

Visite au C.N.C.C. du patronnier créateur de la firme "UNIQUE" assistant au cours de perfectionnement, qui désire mettre en action un principe économique exposé et explicité au cours par l'expert M. Lenaers.

Principe d'utilisation économique de matériaux existants, savoir créer des modèles design de style qui permettent l'utilisation d'emporte-pièces existants - savoir créer et sélectionner dans le stock existant les emporte-pièces éventuellement si nécessaire y ajouter un nouveau suivant la ligne créée ou demandée.

Ce procédé exige du créateur patronnier design des connaissances parfaites une technique de style et la connaissance du stock plus le choix judicieux à y faire - étude difficile à réaliser - assistance accordée par l'expert - travail d'une journée réalisé par l'expert ONUDI M. Lenaers en présence de son homologue tunisien et du patronnier - action réussie, enregistrée par les 2 assistants - création par le patronnier d'autres modèles, supervision par l'expert.

Lundi 14/02/83

Départ d'un plan d'action auprès de la firme "BESMA".

Mardi 15/02/83

Départ d'un plan d'action auprès de la firme "BESMA".

Mercredi 16/02/83

matin : suite action "BESMA".

ap.m. : visite au C.N.C.C. du patronnier de la firme "SODEVIC" qui soumet ses créations à l'expert ONUDI en vue de les critiquer positivement les améliorer, les corriger au point de vue ligne, design, technique de patronnage en vue de réaliser une mise en série parfaitement correcte.

Jeudi 17/02/83

Visite à l'Ecole de Formation de la Chaussure de l'Ariana, où la firme "BESMA" envoie ses patronnages de base des modèles pour en réaliser la mise en série pour la fabrication.

.../...

Comme prévu, l'expert a constaté que la mise en série sur la machine à grader marque : UNIVERSAL ne peut se faire correctement, d'où découlent toutes les difficultés rencontrées dans la fabrication des chaussures kneipp dans la firme "BESMA" à savoir : le 37 crée sur forme est impeccable toutes les autres pointures sont incorrectes, Pourquoi ? La machine UNIVERSAL utilisée a un mode de réglage qui ne répond pas aux exigences du modernisme du matériel utilisé dans la fabrication actuelle. Cette machine à grader peut encore donner un résultat valable pour la mise en série gradée pour la fabrication artisanale qui tend de plus en plus à disparaître.

Vendredi 18/02/83

Vu la situation, l'expert ONUDI décide d'utiliser la machine à grader "LINCE", plus perfectionnée et appartenant au CNCC pour réaliser les mises en séries correctes.

1- Vérification par M. Lenaers de la machine.

L'expert ONUDI profite de l'exécution de ce travail pour enseigner à ses homologues du C.N.C.C. : l'emploi, l'utilisation, le réglage corrects de ce matériel.

- 1) Etude des codes de positionnements corrects des patrons.
- 2) Mise au point du réglage de la valeur de gradation des différentes pointures.

Objectif principal utilisation optimale du matériel et réalisation correctes et impeccables des mises en séries à réaliser à l'avenir et que les difficultés occasionnées par des erreurs fondamentales ne se reproduisent plus.

ap.m. Terminaison finale de l'action d'assistance demandée par la firme "SCDEVIC". (voir précédemment 16-02-83)

Lundi 21/02/83

Achèvement final des modèles et patronnages destinés à la firme "BESMA".

ap.m. Vérification par l'expert de la machine à grader au C.N.C.C.

Constat : pièces défectueuses à remplacer après cette mise au point la machine fonctionne bien et donne entière satisfaction.

Mardi 22/02/83

Visite à la firme "BESMA" remise des patronnages et peintures de bases des modèles relevées par l'expert ONUDI.

Instructions données à la firme :

Réalisation des peintures de base des modèles à tester
Analyse de ce prototype amélioration éventuelle avant de réaliser la mise en série.

Conseil : réaliser un 2 test de sécurité du prototype avant de réaliser une mise en série.

ap.m. Debut de l'action design et patronnage au C.N.C.C.

Mercredi 23/02/83 et Jeudi 24/02/83

Création d'une collection de chaussures pour dames et hommes.

Ces modèles seront mis entièrement à la disposition des fabricants tunisiens.

Créations et patronnages réalisés par l'expert ONUDI en collaboration avec son homologue patronnier design tunisien M. BARGUI.

Vendredi 25/02/83

Assistance firme "BESMA".

L'expert ONUDI contrôle la fabrication des essais des modèles de bases de la collection - prototypes.

Après analyse :

1- Modification du prémoulage arrière et rectification de la semelle.

.../...

Lundi 28/02/83

2- Rectification des patronnages des lers essais.

Mardi 1/03/83

Contrôle par l'expert ONUDI M. Lenaers des 2 essais de fabrication des modeles de base.

ap.m. Travail de création des modèles pour la collection du C.N.C.C.

Mercredi 2/03/83

Rédaction par l'expert ONUDI M. Lenaers de deux articles à paraître dans le bulletin mensuel édité par le C.N.C.C.

1- Rédaction d'un article à l'intention des patronniers, Enoncé de conseils pratiques à appliquer pour une bonne réussite dans le patronnage design.

2- Rédaction d'un article avec commentaires sur la mode actuelle des chaussures pour 1983. Ce qui plait

Jeudi 3/03/83

Collection pour C.N.C.C. suite.

Création de modèles demandés par la firme KOUNI de Sfax.

Vendredi 4/03/83

Suite collection du C.N.C.C.

Lundi 7/03/83

Suite collection du C.N.C.C.

mardi 8/03/83

Assistance à la firme TESORO

- P.D.G M. Hachemi CHERIF

.../...

- Production : chaussures homme
- Procédé de fabrication : soudé et injecté
- Productivité : injecte 1000 p / jour / 300 p
- Capital humain : 80

Assistance pour l'implantation de l'installation d'un nouveau circuit d'une nouvelle chaîne de fabrication.

Mercredi 9/03/83

Assistance auprès de la firme "BESMA",
Mise au point finale des modèles de la collection.

ap.m. Assistance technique auprès de la firme "TESORO" voir précédemment.

Jeudi 10/03/83

Collection du C.N.C.C. (suite)

ap.m. Assistance auprès de la firme "TESORO" voir précédemment.

Vendredi 11/03/83

Création et patronage de 2 modèles de chaussures pour homme et 2 modèles de chaussures pour dame demandé par la firme "KOUNI" de Sfax.

Lundi 14/03/83 au Vendredi 18/03/83

Réalisation de la mise en série des modèles de la collection de la firme "BESMA".

Travail réalisé au C.N.C.C., ce qui permet à l'expert ONUDI M. Lenaers d'apprendre à ses homologues tunisiens M. BARGUI et M. MKAOUAR la manipulation et l'emploi correct de la machine à grader.

Vérification de la bonne compréhension.

Chaque homologue travaille à tour de rôle sur la machine, font la mise au point du matériel et grade complètement un modèle sous le contrôle de l'expert ONUDI M. Lenaers. .../...

Recommandations souhaitables

1. Documentation et Information

Mode et Creation

- Le choix de la forme se fait plus ou moins correctement. Elle manque souvent d'élégance.
- La chaussure en Tunisie constitue un ensemble vivant quasiment en circuit fermé.
- La nécessité de se documenter de s'informer le souci de l'esthétique et de suivre la mode ayant cours en Italie ou en France n'est pas assez développé d'où il découle le manque de collections actualisées, manque aussi de publications spécialisées qui incitent l'intérêt de créativité dans l'évolution rapide de la mode pour l'élaboration des collections.
- Le patronnage accuse une mise au point trop superficielle.
- Observation d'une insuffisance et du manque d'encadrement qualifié, capable de montrer l'exemple et de rectifier les mal-façons.
- Méconnaissance fréquente des possibilités et de l'utilisation adéquate et optimale des machines.
Il faut en effet reconnaître que la Tunisie souffre du manque d'un potentiel humain de qualité et de maîtrise.

2. Facteurs de compétence et de formation

Nous avons vu que le secteur chaussures manquait de cadres, de contre-maîtres, d'ouvriers-clés qualifiés. Les remèdes vont tous dans le sens de la formation et à différents niveaux.

Il aurait lieu :

- 1- D'actualiser, d'améliorer les méthodes d'enseignement et revoir les matières dans les établissements nationaux spécialisés dans la formation des ouvriers.
 - a) d'analyser les programmes régulièrement,
 - b) appliques des processus pratiques pédagogiques,

.../...

c) améliorer la formation en tenant compte des progrès réalisés en mécanisation de la fabrication des chaussures et du nouveau matériel mis sur le marché.

2- D'organiser des sessions, cycles de formation, de perfectionnement en coopération avec d'autres entités internationales et le concours de spécialistes avisés et ce en fonction des besoins visant :

- a) au recyclage des chefs d'entreprise
- b) au perfectionnement des techniciens
- c) à la formation d'agents de maîtrise et de méthode
- d) à la formation de modélistes
- e) à la formation d'agents mécaniciens et d'entretien.

Résultats des activités et état du projet
en fin de mission

Un des résultats principaux à mettre au crédit du projet est le succès positif obtenu au cours de perfectionnement accéléré de patronnage-design pour les créateurs patronniers des usines et les homologues tunisiens.

Cette action menée sur place dans le bureau mode du C.N.C.C. a créé un milieu favorable à la formation actualisée et à l'éclosion de talents créateurs, a éveillé favorablement l'intérêt des fabricants qui ont fait appel à l'assistance avec confiance et satisfaction réelle.

Le lien entre C.N.C.C. et industriels a été favorable et fructueux.

Les aspects favorables et les déficiences ont été diagnostiqués dans le bilan qui précède.

Les industriels qui se sont intéressés au cours disposent à présent de modélistes ayant bénéficié d'une bonne formation et d'information actualisées.

Le C.N.C.C. dispose aussi maintenant d'une équipe de modélistes, ayant bénéficié d'une bonne formation plus élaborée avec un éventail plus large de connaissances, il ne reste que les occasions de mettre leur savoir en pratique afin d'acquérir l'expérience et la maturité du vécu en usine qui fait encore parfois défaut.

Suite à cette étude et afin de ne pas perdre le bénéfice de cette action, le Gouvernement de concert avec l'ONUDI va pouvoir, par l'entremise du C.N.C.C. prendre les mesures nécessaires et décider des actions complémentaires qui contribueront à promulguer, parfaire et compléter le projet si bien commencé.

Quant on sait l'importance décisive que représente un bon modéliste créateur dans une usine de chaussures, on mesure combien il est important d'accorder toute son attention à la formation et à l'apprentissage des jeunes éléments les plus doués qui desirent exercer

.../...

valablement leur métiers et d'accéder aux cadres qui font défaut dans l'industrie.

En Tunisie, il y a très peu de véritables modélistes et techniciens pouvant créer des collections et faire la mise au point des modèles. Il faudrait sur place des modelistes informés régulièrement et capables de voir venir les nouvelles tendances de la mode et les adapter directement aux fabrications locales. Un modéliste créateur "une sorte" d'ingénieur en chaussures" étranger, expert ONUDI serait de toute évidence une nécessité afin d'assister le C.N.C.C. dans cette action et dans des actions de fabrications (voir bilan).

Une grande partie des faiblesses du secteur cuir et chaussures est à attribuer à la difficulté ou à la réticence qu'éprouvent les industriels à visiter, participer de plus en plus aux foires et salons spécialisés accompagnés de leurs modélistes et techniciens afin de leur donner les possibilités d'actualiser leurs collections et ~~de~~ d'être toujours en contact avec l'évolution rapide de la mode et de la technique de fabrication, afin d'avoir des informations "

de la mode et de meilleures connaissances, enfin d'y capter le ton de la mode en chaussures.

Que le secteur de la chaussure puisse dès lors prendre un essor, un rang et être prêt à exporter son produit. Le C.N.C.C. a un grand rôle à jouer dans ces actions, assurer au secteur dynamisme et émulation.

Je tiens à remercier et marquer ma gratitude à tous les dirigeants et les membres du C.N.C.C. qui m'ont aidés et contribués à la grande réussite du projet.

