



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.

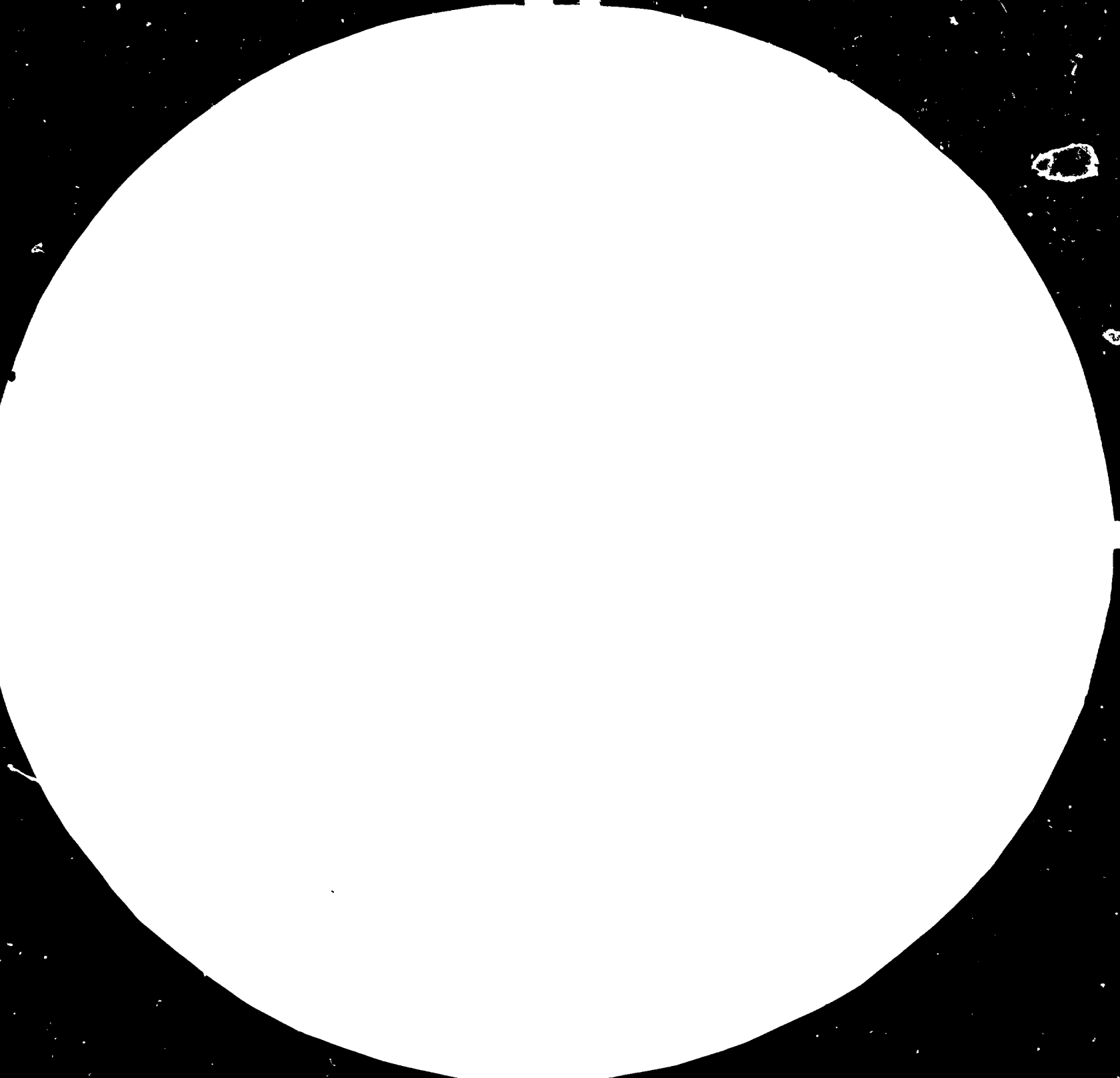
FAIR USE POLICY

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





MICROCOPY RESOLUTION TEST CHART
NATIONAL BUREAU OF STANDARDS
STANDARD REFERENCE MATERIAL 1010a
(ANSI and ISO TEST CHART No. 2)

RAPPORT DE MISSION

AU BURKINA FASO. Activités de Pré-Investissement.]

(14 mars - 4 avril 1985)

14632

par

Yves MESSIAN

Conseiller Interrégional en Activités
de Pré-Investissements pour les PMAs

RP|INT|84|011

Section des Etudes de Faisabilité
Division des Opérations Industrielles

30 Avril 1985

1 - OBJET DE LA MISSION

Cette deuxième mission du Conseiller faisait suite à sa première visite effectuée du 18 au 23 novembre 1983.

Son objet était d'assurer le suivi des recommandations faites durant sa première mission et d'apporter une assistance concrète au Gouvernement dans le domaine des études de préinvestissement. Plus particulièrement:

- mettre à jour sa précédente évaluation des capacités nationales en matière de préparation et d'évaluation de projets;
- recueillir les données de base et les premiers éléments d'information concernant quelques projets pour lesquels des études de faisabilité ont été demandées par le Gouvernement Burkinabe;
- organiser et animer un séminaire de formation à la préparation et l'évaluation de projets industriels, à l'intention des agents de l'Administration et des offices de développement.

2 - SITUATION DES ADMINISTRATIONS EN CHARGE DE LA PROMOTION DES PROJETS INDUSTRIELS

On trouvera ci-dessous essentiellement quelques indications concernant les trois principaux acteurs dans l'étude des projets industriels, le Ministère de la Promotion Economique, le Ministère de la Planification et l'Office de Promotion des Entreprises Burkinabe (OPEB).

2.1 - Ministère de la Promotion Economique

Le Ministère de la Promotion Economique résulte du regroupement en 1984 du Ministère des Sociétés d'Etat avec la Direction Générale de l'Industrie et de l'Artisanat (DGIA) qui faisait partie du Ministère du Commerce, de l'Industrie et de l'Artisanat.

Le Ministère comprend, outre le Cabinet et le Secrétariat Général, les Directions suivantes:

- la Direction du Développement Industriel et de l'Artisanat (DDIA)
- la Direction des Etudes et de la Planification (DEP)
- la Direction du Contrôle des Sociétés d'Etat (DCSE)
- la Direction de la Législation et de la Réglementation
- la Direction de la Géologie et des Mines, qui n'est pas encore opérationnelle.

Le Ministère a sous sa tutelle (technique et gestion) un certain nombre d'offices et d'entreprises d'Etat dont on trouvera la liste en Annexe I.

La Direction des Etudes et de la Planification comprend:

- le Service des Etudes Economiques et Juridiques
- le Service de la Planification et du Suivi de la Formation Professionnelle.

La Direction du Contrôle des Sociétés d'Etat comprend:

- le Service du Contrôle des Etablissements Publics
- le Service du Contrôle des Sociétés Parapubliques.

La Direction du Développement Industriel et Artisanal (DDIA)

est en fait restée jusqu'ici l'ancienne DGIA du Ministère du Commerce et de l'Industrie et elle en a encore provisoirement la même structure:

- Direction de la Promotion et des Investissements: avec 1 Directeur et 6 cadres répartis dans 3 Services:
 - . Service de la Promotion et de la Planification Industrielle: 3 cadres
 - . Service des Investissements Prioritaires: 2 cadres
 - . Service des Infrastructures Industrielles et Artisanales: 1 cadre.
 - Direction du Contrôle et de l'Assistance: 1 Directrice et 5 cadres:
 - . Service du Contrôle et de la Réglementation Industrielle: 3 cadres
 - . Service de l'Assistance aux Entreprises Industrielles et Artisanales: 2 cadres
 - . Service Information et Documentation: pas de cadre.
- Soit au total 14 cadres.

Cette structure doit être changée très prochainement pour devenir la suivante: 4 Services.

- Service de la Promotion Industrielle (comprenant la propriété industrielle et l'adaptation technologique (SPI)
- Service des Infrastructures Industrielles (SII)
- Service de l'Artisanat et de la Petite et Moyenne Entreprise
- Service du Contrôle et de la Réglementation Industrielle (SCRI)

2.2 - Ministère de la Planification et du Développement Populaire (MPDP)

La Direction des Etudes et de la Planification (DEP) a vu son effectif réduit. Deux cadres y sont actuellement en charge des projets industriels. Le rôle de la DEP n'est pas d'initier les projets, mais plutôt de coordonner l'action des Départements techniques concernés.

Si le 4^e Plan a été publié, il n'a pas été accepté et n'est donc pas appliqué. Le prochain Plan Quinquennal couvrira la période 1986-1990, le Plan Populaire de Développement s'achevant fin décembre 1985.

Les grandes lignes de la politique industrielle du Burkina Faso sont:

- la revalorisation des ressources nationales (agricoles, minières, humaines)
- une option pour des techniques appropriées et simples
- l'intégration industrielle au point de vue technique et spatial (décentralisation et Programme Populaire de Développement (PPD)
- la mise sur pied de structures d'encadrement et de moyens de gestion
- l'amélioration des structures de financement

D'autres points importants de la politique économique et industrielle concernent :

- la politique de restructuration
- le désir de privilégier les petites et moyennes entreprises utilisant une technologie peu sophistiquée et transformant des matières premières locales (agro-industries)
- la réhabilitation des usines anciennes, pour autant qu'elles rentrent dans le cadre de la politique du pays
- l'autosuffisance et l'indépendance.

Un nouveau Code des Investissements est publié. Il tend à trois orientations :

- différencier les avantages accordés dans une optique de décentralisation
- corriger la tendance à privilégier les technologies à capitaux intensifs, ce qui est souvent la règle
- essayer d'intéresser les PME.

2.3 - Office de Promotion de l'Entreprise Burkinabe (OPEB)

L'Office de Promotion est toujours en pleine activité et a à son programme études, actions de formation et actions d'assistance aux entreprises. En particulier il reste en charge du développement du domaine industriel de Bobo-Dioulasso.

Le Service Etudes a été étoffé et comporte maintenant 5 cadres. Une des dernières études réalisées concerne l'étude de faisabilité pour la production d'aliments de bétail, pour laquelle une requête avait précédemment été envoyée à l'ONUDI. La Présidence vient également de lui confier l'étude sur le recyclage des huiles usées.

Le Service de l'Assistance aux Entreprises a dans ses compétences la formation et l'OPEB organise des séminaires et des cours du soir de perfectionnement.

Bien que le projet d'assistance de l'ONUDI DP|UPV|81|003, qui devait se prolonger jusque fin 1985, ait été interrompu en 1984 et sera prochainement financièrement clôturé par le PNUD, cette assistance de l'ONUDI n'est considérée par les autorités que comme suspendue et devant reprendre dans un avenir proche, mais sur des bases nouvelles.

Le nouveau projet d'assistance de l'ONUDI aurait à porter plus particulièrement sur les points suivants :

- Modification de la formule des experts de longue durée au profit d'experts de courte durée, par exemple pour des séminaires de formation à la préparation de projets.
- Renforcement et amélioration des études de faisabilité pour lesquelles ils ont de nombreuses demandes.

- Formation des cadres et des agents des entreprises.
- Bourses d'étude pour les cadres de l'OPEB afin de visiter d'autres pays en développement et voir l'expérience d'offices similaires.
- Renforcement du Service Documentation et information sur les technologies appropriées (l'OPEB envisage l'acquisition d'un mini-ordinateur pour le stockage de données)
- Programme de promotion de la sous-traitance
- Achèvement de la viabilisation du domaine industriel de Bobo-Dioulasso
- Soutien à l'atelier mécanique de Bobo Dioulasso (fabrication de pompes à eau, de presses à briques)
- Etude de la filière cuirs et peaux
- Séminaires de formation.

2.4 - Société Africaine d'Etudes et de Développement (SAED)

La SAED est toujours en activité et compte à l'heure actuelle 4 collaborateurs permanents plus des collaborateurs contractuels.

Elle effectue quelques études en sous-traitance de sociétés d'études étrangères: par exemple une étude sur l'hydraulique villageoise.

Ses conditions d'existence sont néanmoins toujours difficiles et sa situation assez précaire.

3 - ETUDES DE FAISABILITE DE PROJETS INDUSTRIELS

Avant le départ en mission du Conseiller, des requêtes du Gouvernement du Burkina Faso en vue de la réalisation par l'ONUDI de certaines études de faisabilité avaient été transmises à l'ONUDI par une lettre du 12 février du bureau du PNUD à Ouagadougou.

Ces requêtes portaient sur:

- une usine de fabrication d'aliments de bétail
- la production de levure sèche
- le recyclage des huiles usées (sujet déjà discuté à Vienne avec Mme Maltezou).

Le Conseiller avait déjà commencé à rassembler à Vienne un certain nombre d'éléments concernant les deux premiers projets et il avait proposé comme programme de travail à la Direction du Développement Industriel et de l'Artisanat (DDIA) du Ministère de la Promotion Economique un début d'étude de ces trois projets. La DDIA l'a informé que les requêtes concernant les deux premiers projets étaient maintenant dépassées et que le Gouvernement accordait maintenant sa priorité aux projets suivants, pour lesquels des études de faisabilité sont nécessaires et demandées.

- Formulation de produits phyto-sanitaires
- Filature de coton
- Production de fibre de Kenaf et de sacs de Kenaf
- Recyclage des huiles usées

Nous présentons ci-dessous un bref résumé des éléments concernant chaque projet cependant qu'on trouvera en Annexes 2, 3, 4 et 5 une fiche technique pour chacun des projets.

3.1 - Fabrication d'aliments de bétail

Ce projet a été retiré des requêtes du fait qu'une étude de faisabilité vient juste d'être effectuée par l'OPEB (Février 1985).

L'étude, qui a été soumise au Ministre de la Promotion Economique, recommande d'utiliser l'infrastructure des Grands Moulins du Burkina Faso Mugu à Banfora.

Par ailleurs, il existe déjà une unité étatique en fonctionnement, l'Atelier de Fabrication d'Aliment de Bétail (AFAB) à Bobo-Dioulasso, qui produit de 150 à 200 T/mois d'aliments. L'AFAB couvre le marché national.

3.2 - Production de levure sèche

Il existe maintenant deux projets de levure sèche, un projet gouvernemental et un projet d'un promoteur privé, qui a présenté son projet au dernier Forum des Investissements de Dakar, en décembre 1984.

3.3 - Formulation de produits phytosanitaires

(Voir Annexe 2 - Fiche détaillée).

Le Gouvernement désire étudier la possibilité d'implantation au Burkina d'une petite unité industrielle de formulation de produits phyto-sanitaires (ou pesticides) destinés au marché Burkinabe dont les besoins sont actuellement satisfaits par des produits importés.

Cette usine aurait une capacité de formulation de 1 165 000 litres de pesticides liquides et 265 tonnes de pesticides en poudre par an afin de pouvoir répondre aux demandes prévues à l'horizon 1990, et pourrait être augmentée les années suivantes pour lui permettre de répondre à la demande selon l'évolution du marché.

La justification du projet est basée sur:

- 1) l'existence d'un marché suffisant, l'économie du Burkina étant essentiellement agricole et les projets de développement agricole laissant prévoir une augmentation des besoins;
- 2) l'existence de matières premières locales, dolomite et kaolin, pouvant être utilisées comme matières porteuses dans la formulation des poudres.

L'origine du projet semble remonter à l'année 1972.

Plusieurs études de faisabilité ont été effectuées depuis 1978, dont la dernière en date remise en décembre 1983 et portant sur un projet commun de formulation de produits phytosanitaires pour les marchés du Burkina Faso et du Niger avec l'appui de la BOAD.

Ce dernier projet se trouve remis en cause par la défection de fait du Gouvernement du Niger qui estime les prix de revient prévisionnels trop élevés et n'envisage d'acheter à l'éventuelle usine que dans des conditions compétitives par rapport aux importations actuelles. La BOAD a également cessé de manifester son intérêt pour le financement du projet.

Les Autorités du Burkina Faso accordent une haute priorité à ce projet et désirent qu'il soit réétudié dans une perspective de capacité réduite pour tenir compte:

- du retrait de fait du Niger, donc de la limitation au seul marché Burkinabe
- de la surestimation du marché par les Consultants dans la dernière étude de 1983.

Ce projet peut se recommander pour donner une plus grande souplesse de choix aux utilisateurs qui peuvent obtenir d'une usine locale des formulations spécifiques adaptées à leurs besoins.

Il faut cependant remarquer que la valeur ajoutée du projet devrait se révéler assez faible du fait de la grande importance des matières premières importées dans le prix de revient total du produit (plus de 80 %), sans parler de l'incidence du coût de l'équipement importé, du coût du financement extérieur et des salaires des cadres expatriés nécessaires. Il faut également noter que si les matières premières locales ont une grosse importance au point de vue poids et comme support des formulations en poudre, elles ne représentent que 2% du coût total des matières premières, soit 1,6% du prix de revient total.

3.4 - Projet de filature de coton

(Voir Fiche plus détaillée en Annexe 3).

a) Le Gouvernement désire étudier l'installation d'une filature de coton qui devrait comprendre:

- une filature de fil à coudre de divers numéros métriques, d'une capacité de production de 500 T/an;
- une filature de fil de numéros allant de 7 à 60 avec possibilité d'assemblage, d'une capacité de 1 000 T/an.

b) La justification du projet est basée sur les considérations suivantes:

- politique gouvernementale visant à la valorisation des matières premières locales disponibles
- existence d'une seule usine textile, FASO FANI (ex-VOLTEX) qui transforme à peine 20% de la production cotonnière totale
- tentative de mettre fin à l'importation de fil par FASO FANI
- existence d'un important marché national (Société Africaine de Pneumatiques/SAP, FASO FANI, artisanat, maisons de confection)
- possibilités d'exportation
- création de nouveaux emplois
- économie de devises

c) Or la société FASO FANI, petit complexe textile de filature - tissage - impression de coton possède deux filatures, l'une datant de 1969 (production 674T en 1984) l'autre de 1979 (production 846T en 1984).

FASO FANI n'a procédé à aucune importation de fil durant les deux dernières années 1983 et 1984 et cherche au contraire à vendre une partie de sa production de fil.

d) L'analyse des importations montre qu'effectivement les importations totales de fil ont été de 239 T en 1982 et 204 T en 1983 contre 364 T en 1981.

e) FASO FANI, qui désirerait renouveler et augmenter la capacité de sa filature dans les prochaines années, pourrait facilement installer un petit atelier de fil à coudre, qui nécessiterait 3-4 métiers à filer, simples. Elle dispose de l'espace nécessaire pour une extension.

f) Dans ces conditions la création d'une nouvelle filature apparaît économiquement difficilement justifiable. Si les besoins de filé de coton venaient à justifier une extension des capacités de production nationales, il semblerait qu'il vaille mieux renforcer la situation de la société existante qui pourrait à moindre coût répondre aux besoins.

g) Le Gouvernement pourrait justifier de son désir de créer une nouvelle filature par le fait que FASO FANI est dans une situation financière très difficile, n'inspire plus confiance aux bailleurs de fonds éventuels, et ne pourrait donc pas obtenir les capitaux nécessaires à son redressement et à son extension. Cet argument doit être considéré mais, s'agissant d'une société étatique, il n'est pas évident que la création d'une nouvelle société étatique inspire plus de confiance à ces bailleurs de fonds.

3.5 - Production et industrialisation de la fibre de Kenaf (fabrication de sacs)

(Voir Annexe 4 - Fiche détaillée)

a) Objet du projet:

Le Gouvernement désire étudier la possibilité de production de fibres de Kenaf par de petits planteurs assistés par des fermes centrales puis la transformation des fibres en produits divers, sacs et ficelle essentiellement, mais aussi tapis, filé et pâte à papier pour répondre à la demande intérieure et extérieure.

b) Justification du projet:

Le Kenaf est une plante qui existe déjà de façon dispersée au Burkina Faso (sous le nom de dah) qui exige peu d'eau pour sa culture et serait donc susceptible d'être cultivée dans les régions sèches du nord du pays. Le Gouvernement estime donc que le Burkina est dans une position comparativement avantageuse pour la production et l'industrialisation des fibres de Kenaf.

Les produits du Kenaf servent à de multiples usages et seraient très prisés sur le marché de la C.E.A.O.

Le développement de la culture du Kenaf devrait permettre d'améliorer les revenus des producteurs et la transformation des fibres permettrait de créer des emplois et de réaliser une économie de devises grâce à la réduction des importations.

c) Capacité minimum et marché:

Une usine de sacherie devrait avoir une capacité minimum de 2 000 T (2 000 000 de sacs).

Les besoins de sacs varient d'une année à l'autre, en fonction des campagnes agricoles. Ils ont été de 1 170 000 sacs (1 170 T) pour 1980.

Les importations totales de sacs de jute et autres fibres ont été de 797 T en 1981, de 860 T en 1982 et 1 647 T en 1983.

Mais une partie importante de ces sacs (93% en 1981, 14% en 1982, 49% en 1983) concerne des sacs pleins contenant des denrées diverses (céréales le plus souvent) et ces importations ne pourront être supprimées tant que les produits contenus seront importés.

Les importations de seuls sacs vides sont donc de 57 T en 1981, 744 T en 1982 et 837 T en 1983.

d) Conditions de culture et d'exploitation du Kenaf

Le Kenaf pousse assez facilement, semble-t-il, dans les régions sèches et existe déjà, de façon dispersée, au Burkina, où ses feuilles sont utilisées comme condiment.

Un projet d'exploitation de la fibre de Kenaf nécessiterait, avant d'aborder le stade industriel, une phase d'expérimentation agricole avec le lancement d'une unité pilote de plantation industrielle et de plantations villageoises.

D'autre part si la culture du Kenaf est assez simple et demande peu d'eau, par contre l'extraction des fibres est une opération longue et pénible et de plus le rouissage puis le lavage des fibres exige la présence de nombreux points d'eau, ressource qui par définition est rare et précieuse dans les régions sèches. De plus cette culture nécessite, pour l'alimentation d'une usine de transformation, soit le rassemblement d'un grand nombre de paysans dans un faible rayon d'action (alors que dans les régions sèches l'habitat est dispersé), soit la mise en place de grands domaines agro-industriels mécanisés.

e) Conclusions

Les difficultés d'exploitation industrielle de la fibre de Kenaf (ou de roselle) ajoutées au dumping des pays producteurs de jute qui vendent très souvent les sacs terminés au prix des fibres locales, ont amené un certain nombre de pays africains à cesser la culture et l'exploitation de leurs fibres textiles et à fermer leurs usines de sacherie.

La conclusion, au vu de ces différents facteurs, est qu'il n'est pas possible d'envisager, à l'heure actuelle, la production de Kenaf pour la fabrication de sacs. Cette production exigerait d'ailleurs une phase d'expérimentation agricole pour laquelle le financement n'existe pas et sans résultat financier immédiat. Et la motivation des paysans poserait également un problème.

Il est donc conseillé de différer l'étude de ce projet.

3.6 - Projet d'installation de recyclage des huiles usées

(Voir Fiche en Annexe 5).

a) Le Gouvernement désire étudier la création d'une installation de recyclage des huiles usées, petite unité adaptée aux besoins et à la taille du marché Burkinabe.

Il justifie ce projet par le coût élevé des importations de lubrifiants ainsi que par l'importance de la pollution qu'un recyclage permettrait de réduire.

b) Des discussions ont déjà eu lieu depuis août 1984 entre les membres de la délégation du Burkina à la Conférence ONUDI IV et des fonctionnaires du Service des Industries Chimiques, et ce Service a récemment préparé une proposition de projet.

De plus, l'Office de Promotion de l'Entreprise Burkinabe (OPEB) a été récemment chargé par la Présidence d'étudier ce projet.

c) Etant donné l'importance des sommes représentées par les importations d'huiles lubrifiantes (près d'un milliard de F CFA) et la possibilité technique d'installations de recyclage de faible capacité, cette idée de projet semble à priori justifiée et intéressante et il est recommandé d'en faire l'étude de faisabilité détaillée.

La proposition de projet devrait détailler l'étude à effectuer conformément à la méthodologie ONUDI de préparation de projets industriels et l'OPEB devrait être associé à l'exécution de l'étude, en particulier pour tout ce qui concerne les enquêtes sur le terrain.

4 - SEMINAIRE DE FORMATION A LA PREPARATION ET A L'EVALUATION DE PROJETS INDUSTRIELS

A la demande du Ministère de la Promotion Economique et du Ministère de la Planification le Conseiller a organisé, préparé et animé un Séminaire de formation, d'une durée de trois jours, à la préparation et à l'évaluation de projets industriels. Les séances ont été suivies assidument par onze fonctionnaires du Ministère de la Promotion Economique, du Ministère de la Planification, de l'OPEB et de la Banque Nationale de Développement (voir liste des participants en Annexe 6).

Ce Séminaire, qui peut être considéré comme un séminaire de sensibilisation et une introduction au séminaire plus détaillé qui est prévu pour l'année 1986, a présenté quelques éléments généraux sur la naissance et la formulation d'un projet industriel, puis l'étude détaillée d'un cas concret de conception et formulation d'un projet de création d'une moyenne entreprise, cas vécu et étudié par le Conseiller quelques années auparavant dans un pays voisin d'Afrique de l'Ouest (voir détail du cas étudié en Annexe 7).

Malgré quelques difficultés matérielles (moyens audio-visuels) et le très court délai de préparation, ce séminaire s'est montré intéressant et les participants ont manifesté leur intérêt et leur appréciation.

Un intérêt accru a en conséquence été exprimé pour un séminaire de formation plus détaillé, selon le modèle développé par l'ONUDI et dont la date souhaitée serait peu de temps après la Table Ronde des Bailleurs de Fonds prévue pour novembre 1985, c'est à dire en début d'année 1986.

ANNEXE 1

Offices et Entreprises d'Etat sous la tutelle technique et de gestion
du Ministère de la Promotion Economique

- Bureau des Mines et de la Géologie du Burkina Faso (BUMIGEB)
- Office Général des Projets TAMBAO (Manganèse, Chemin de fer, cimenterie)
- Office de Promotion des Entreprises Burkinabe (OPEB)
- SEHBI (Société d'Entreposage des Hydrocarbures de Bingo)
- AI
- Centre de Tannage
- CITEC
- FASC FANI (ex-VOLTEX, Société Voltaïque des Textiles)
- SMO
- Imprimerie Nationale
- Projet des Mines de Perkoa
- Projets d'Orpillage du Sahel
- SAVANA (Transformation fruits et légumes)
- SIBAM
- SOFITEX (Société Burkinabe des Fibres Textiles)
- SOMITAM
- SOPAL (Production d'alcool)
- SOREMIB
- SOSUCO (Société sucrière)
- SOVIC (Société Voltaïque de l'Industrie de la chaussure)
- SOVIMPEC

ANNEXE 2

PROJET DE FORMULATION DE PRODUITS PHYTOSANITAIRES

1 - Origine et évolution du projet:

- Le projet a été identifié depuis 1972, époque où il avait été combiné avec un projet de mélange et ensachage d'engrais pour former un seul et même projet intégré appelé "Unité de mélange et d'ensachage d'engrais et de formulation de pesticides".

Les premières études ont ensuite révélé que les mélanges d'engrais sur place donnaient une rentabilité douteuse.

- En septembre-octobre 1978 une étude de faisabilité financée par l'ONUDI et réalisée par deux consultants (Michel Bizalio et Franco Cano) concluait à la viabilité du projet et prévoyait octobre 1980 pour le démarrage de l'usine.

- Une nouvelle étude de faisabilité détaillée était réalisée en avril 1979 par la Société Petroplast (Petroplastics & Chemicals Ltd., Wembley, Middlesex) pour un projet Formulation de Pesticides, sous des termes de référence de la Banque Ouest-Africaine de Développement (BOAD): étudier et évaluer la demande en formulation de pesticides au Burkina Faso et au Niger et effectuer une analyse économique afin d'estimer la viabilité du projet sur une base régionale pour les deux pays.

Le prérapport était présenté en octobre 1979 et le rapport final soumis en février 1980. Il concluait que le projet était trouvé viable et justifié.

- Le projet n'ayant pas eu de suite immédiate, l'étude était réactualisée en mai 1983 par la même Société Petroplast et un rapport "Etude de faisabilité révisée pour l'établissement d'une usine de formulation de produits phytosanitaires en Haute-Volta" préparé en novembre et remis en décembre 1983.

Cette nouvelle étude concluait aussi à la rentabilité financière du projet.

- Plusieurs éléments négatifs sont ensuite intervenus qui ont remis en cause toute l'étude:
 - a) les différents utilisateurs Burkinabe (SOFITEX, OFNACER, Bureau des Intrants Agricoles, etc...) ont fait valoir que les prévisions de consommation étaient beaucoup trop optimistes et devaient être revues en baisse;
 - b) le Niger a fait savoir que les prix de revient prévisionnels des produits fabriqués étaient trop élevés et qu'il pouvait acheter moins cher à l'importation; il a communiqué ses statistiques d'importation et les prix maximum qu'il était prêt à payer; sans se retirer de façon formelle le Niger a néanmoins fait comprendre qu'il n'était plus partie prenante dans l'investissement et la réalisation mais qu'il pourrait acheter si les prix étaient compétitifs;

c) dans ces conditions la BOAD qui s'intéresse surtout aux projets communautaires a cessé de manifester son intérêt pour ce projet.

- Le Gouvernement du Burkina Faso souhaite dans ces conditions une nouvelle étude de faisabilité qui redimensionne en baisse le projet compte tenu à la fois de la surévaluation des prévisions de vente et du retrait du Niger, et qui limite le projet au seul marché Burkinabe.

2 - Justification du projet pour le Gouvernement Burkinabe

Ce projet est considéré comme important par les autorités du Burkina Faso, qui basent leur justification sur les facteurs suivants:

a) L'existence d'un marché:

L'économie du Burkina est essentiellement agricole et la consommation de pesticides dans le pays a suivi dans le passé une croissance régulière. Le plus grand usage se trouve dans la culture du coton.

Tous les pesticides sont importés.

Le marché annuel était évalué en 1979 à 600 000 litres de formulation liquide et 338 Tonnes de formulation en poudre, y compris les formulations spéciales pour la culture des légumes et fruits. On estime que le marché devrait croître régulièrement pour atteindre 1 165 000 litres de pesticides liquides et se stabiliser à 265 Tonnes de pesticides en poudre par an à l'horizon 1990.

Les besoins actuels et futurs de pesticides sont jugés suffisants pour justifier l'installation d'une petite usine de formulation dans le pays. Par contre ils ne justifient pas à présent l'établissement d'une usine pour fabriquer les concentrés dits "pesticides techniques" requis pour la formulation.

b) L'existence de matières premières:

Le Burkina dispose de gisements de dolomite et kaolin qui servent de support aux ingrédients actifs dans la formulation des poudres et ceci est considéré par l'Administration comme un autre facteur favorable à la réalisation du projet.

c) Le projet devrait en principe permettre une économie substantielle de devises ainsi que le développement d'une industrie en amont du secteur rural.

3 - Définitions techniques

Produit: Le terme "Produits phytosanitaires" ou "Pesticides" a un sens très étendu et désigne tous les produits chimiques à effet biologique et autres substances employées dans la lutte contre les pestes, insectes et autres organismes vivants qui mettent en danger la survie des plantes, des animaux et des hommes.

Ces termes sont souvent synonymes de "produits chimiques agricoles" et définissent les produits chimiques appliqués aux récoltes, aux semences et aux grains pour réprimer les mauvaises herbes, les insectes, les maladies fongiques, etc....

Les pesticides se divisent en:

- 1 - Insecticides: à base d'organochlorures, organophosphates, carbamates, pyréthroïdes.
- 2 - Herbicides: à base de triazines, carbamates, phényl-urée, Phénoxy et composés d'Arsenic
- 3 - Fongicides
- 4 - Mollusquicides (limaces et limaçons)
- 5 - Raticides
- 6 - Nématocides
- 7 - Acaricides (acariens)
- 8 - Ovicides (oeufs des acariens et insectes)

L'industrie mondiale de la fabrication des "pesticides techniques" ou "ingrédients actifs" compte près de 150 sociétés dont 24 sociétés de taille internationale.

Les produits fabriqués peuvent être classifiés de la façon suivante:

- 1 - Formulations liquides:
 - a) Pour application normale standard "liquide en l'air"
 - b) Pour vaporisation à volume ultra petit (VUP) (Péprothion, Gamma, DDT, Méthyl-Parathion)
 - c) Concentrés émulsionnables
- 2 - Formulations en poudre
 - a) Poudres mouillables | à saupoudrer non diluées (Propoxur, Malathion, Aldicarb)
 - b) Poudres légères sèches pour vaporisation "solide en l'air"
 - c) Concentrés émulsionnables.

Les matières premières utilisées sont les "ingrédients actifs". La gamme de produits habituels comporte 57 pesticides fabriqués à partir d'environ 60 ingrédients différents.

Les formulations sont des mélanges dilués d'ingrédients actifs (ou "pesticides techniques"). Elles comprennent un pourcentage relativement faible d'ingrédients actifs et la majeure partie du mélange consiste en matériaux porteurs inertes, diluants, solvants et émulsionnants. Selon la fonction finale, la proportion du poids d'ingrédients actifs dans

les formulations varie de 1% à 50%.

La fabrication chimique de chaque type ou classe d'ingrédients actifs demande un processus chimique complexe. Chaque type d'ingrédient actif demande donc une installation de fabrication différente et spéciale, qui demande une grosse mise de fonds et qui a une capacité de production minimum et optimum définie.

4 - Principaux éléments de l'étude Petroplast de 1979

L'étude donnait les niveaux suivants de consommation annuelle de formulation de pesticides pour le Burkina:

	<u>Consommation annuelle</u>	
	Etablie en 1979	Prévue en 1989
<u>A - Insecticides du coton</u> basés principalement sur les ingrédients Endosulfan DDT		
1) Formulations liquides standard	420 000 litres	890 000 litres
2) Formulations liquides VUP (vaporisateurs à volume ultrapetit)	180 000 litres	730 000 litres
Sous-total	600 000 litres	1 620 000 litres
<u>B - Insecticides fongicides pour</u> cultures de céréales et de graine d'huile, basés principalement sur l'Hexachloro-cyclohexane (HCH 25% sous forme de poudre mouillée)		
	325 Tonnes	1 480 Tonnes
<u>C - Formulations spéciales</u> de pesticides pour fruits et végé- taux basées sur l'Aldrin, l'Aldi- carb et le Toxaphène		
	13 Tonnes	37 Tonnes
Total formulations liquides	600 000 litres	1 620 000 litres
Total formulations en poudres	338 Tonnes	1 517 Tonnes

La même analyse donnait pour le Niger les chiffres suivants:

	1979	1989
Total formulations liquides	145 000 litres	376 000 litres
Total formulations en poudres	1 150 Tonnes	3 015 Tonnes

Et le rapport concluait sur la recommandation d'établir le projet sur une base régionale et de l'implanter au Burkina puisque ce pays disposait des "argiles minérales" appropriées (dolomite, kaolin) pour la composition des formulations en poudre et puisque la demande y était supérieure à celle du Niger.

Le coût total des investissements était estimé à 647 millions F CFA ventilés comme suit:

	Coût ('000 F CFA)
1 - Terrain	5 000
2 - Batiments et services	185 000
3 - "Matériaux d'usine" et machines	325 000
4 - Matériel de bureau et mobilier	32 000
5 - Véhicules	24 500
6 - Frais de pré-production	75 500
	<hr/>
Total	647 000

Le financement était prévu ainsi

	('000 F CFA)
- Capital des promoteurs	130 000
- Prêt à long terme BOAD	517 000
	<hr/>
	647 000

Et Petroplast se déclarait prêt à diriger l'exécution du projet, à participer au capital et à être partenaire technique.

5 - Evolution du projet de 1980 à 1983

Le Gouvernement Burkinabe a émis sur cette étude les réserves suivantes (lettre du 27/10/1981 du Ministère de la Planification).

- a) les matières premières "porteuses" (dolomite et kaolin) n'avaient pas été testées, pour vérifier leur adéquation aux besoins et leurs sources exactes n'étaient pas déterminées avec précision.
- b) nombre des composés organophosphoreux, organochlorures et carbamates inclus dans la liste des pesticides nécessaires aux formulations ont donné lieu à des craintes dues à la nature toxique de ces produits.
- c) les investissements ne tenaient pas compte du fonds de roulement, qu'il faut rajouter, ce qui majore de 15% le coût total d'investissement.

Le capital devait être également porté à 30% de l'investissement.

En réponse les précisions suivantes ont été apportées par Petroplast début 1983:

a) Suite aux recherches du Bureau Voltaïque de la Géologie et des Mines (BUVOGMI) et aux essais de laboratoire effectués par Petroplast il a été conclu à la disponibilité de quantités adéquates de matières de base (porteuses) et de la qualité désirée aux environs de Bobo-Doulasso.

D'autres importants gisements de kaolin et dolomite sont disponibles et à tester.

b) L'usine prévue était conçue pour pouvoir fournir tous types de formulation de pesticides à utiliser.

Il fallait maintenant réactualiser l'étude de 1979.

6 - Principaux éléments de l'étude Petroplast de 1983

Il est d'abord mentionné que l'étendue de l'utilisation de pesticides tant au Burkina qu'au Niger a toujours dépendu et continuera de dépendre des aides étrangères.

Marché des pesticides au Burkina Faso

Les pesticides utilisés au Burkina sont tous importés, et le sont principalement par les 7 organisations suivantes:

- CFDT (Compagnie Française des Fibres Textiles), pour le coton (SOFITEX = Société Burkinabe des Fibres Textiles)
- OFNACER (Office National des Céréales)
- SPV (Service de Protection des Végétaux)
- PLOBV (Programme de Lutte contre l'Onchocercose dans la Région du Bassin de la Volta)
- SNS (Service National des Semences)
- SOSUHV (Société Sucrière de Haute Volta)
- UVOCAM (Union Voltaïque de Coopératives Agricoles Maraichères)

Les importations totales de pesticides au Burkina ont été les suivantes (Tarifs 38.11.29 + 38.11.49 + 38.11.70 + 38.11.90)

	<u>Tonnes</u>	<u>millions F CFA</u>
1977	573,9	273,7
1978	581	316,9
1979	680,2	483,5
1980	846,4	592
1981	606,1	418,9

(Principaux fournisseurs: Pays-Bas, France, Côte d'Ivoire, Etats-Unis)

Chiffres que le Conseiller a complétés pour 1982 et 1983

1982	1 698,9	997
1983	998,5	685,5

(voir détail plus loin).

Les prévisions d'importation pour 1983, par Société, étaient à l'époque:

	000 litres	poudre, T/an
CFDT/SOFITEX	600	2,1
SPV	15	240
OFNACER	2	-
UVOCAM	0,2	0,5
SNS	-	-
PCOBV	183,5	-
SOSUHV	14,7	23
Total	815,4	265,6

La distribution des pesticides est effectuée par les ORD (Organismes Régionaux de Développement) sous la tutelle du Ministère du Développement Rural.

L'estimation de la consommation de pesticides de 1983 à 1994 est présentée dans le Tableau 1 de la page suivante.

TABLEAU 1

Estimation Consommation de Pesticides 1983 à 1994

Année	Formulation concen- trés émulsionnables	Formulation en pul- vérisation VUP	Total formulation liquides	Poudres mouillables poudres antisept. concentrées	Poudres en concen- trés p.applications spéciales	Total formulat. en poudre
	Qté K litres	Qté K. litres	Qté K. litres	Qté Tonnes	Qté Tonnes	Qté Tonnes
1983	605	310	915	225	40	265
1984	675	360	1 035	360	85	445
1985	705	410	1 115	380	100	480
1986	755	475	1 230	410	130	540
1987	815	550	1 365	455	180	635
1988	915	635	1 550	535	255	790
1989	1 015	725	1 740	595	285	880
1990	1 140	835	1 975	625	310	935
1991	1 245	960	2 205	655	345	1 000
1992	1 355	1 110	2 465	690	380	1 070
1993	1 490	1 275	2 765	730	420	1 150
1994	1 635	1 470	3 105	810	465	1 275

(VUP = vaporisation à volume ultra-petit)

(Etude Petroplast - Dec. 1983)

Le tableau 2 suivant présente les estimations des coûts débarqués moyens pour les formulations de pesticides dans chaque groupe de produits.

Le tableau 3 présente des exemples de calculs de coûts des matières premières, matériaux d'emballage et produits consommables pour formuler 1 000 litres d'un composé liquide ou 1 T d'un composé en poudre.

Le tableau 4 présente les estimations des coûts moyens des matières premières, matériaux d'emballage et matières consommables nécessaires pour formuler chaque kilolitre ou chaque Tonne de formulation de pesticide.

Le tableau 5 présente les éléments du compte d'exploitation prévisionnel basé sur les ventes sur les deux marchés du Burkina Faso et du Niger. Il révèle l'importance prépondérante dans les coûts totaux des matières premières et matériaux d'emballage: de 79,2 à 85,7 % suivant l'année. Les frais financiers, eux, évoluent de 6,4 % la première année à 3,2 % dix ans plus tard.

La capacité de production installée du projet était de 10 000 litres de formulations liquides et 12 tonnes de formulations en poudre par jour soit 2,3 millions de litres/an de formulations liquides et 2 750 T/an de formulations en poudres.

TABLEAU 2

Estimations des coûts débarqués moyens pour les
formulations de pesticides dans chaque groupe de produits

(Etude Petroplast
Dec. 1983)

	(HV)	
1 - Formulations liquides:	0,33 x 1 545 =	510
CE	+ 0,15 x 1 075 =	161
(Concentrés	+ 0,45 x 4 000 =	1 800
émulsionnables)	+ 0,07 x 1 500 =	105
		<hr/>
	CFA/litre	2 576
2 - Formulations liquides	0,68 x 1 605 =	1 091
VUP	+ 0,16 x 1 005 =	161
(Vaporisateurs à	+ 0,16 x 1 200 =	192
volume ultra-petit)		<hr/>
		1 444
3 - Formulations en poudre	0,89 x 395 =	352
	+ 0,11 x 750 =	83
		<hr/>
	CFA/kg	435
4 - Formulations en poudre	0,49 x 1 500 =	735
Applications spéciales	+ 0,29 x 2 150 =	624
	+ 0,22 x 2 500 =	550
		<hr/>
	CFA/kg	1 909

TABLEAU 3

Exemples de calculs coûts de matières premières (Etude Petroplast - 12/1983)

1) Calculs d'échantillons - Coût des matières premières, matériaux d'emballage et des produits consommables pour formuler 1 K.litre de Péprothion - TM

	Qté util. par K.l/T de formulat. (débarqué au site du projet)	Coût unitaire	Coût total des matériaux utilisés par K.l/T de formulat.
DDT	300 kg	400 FCFA/kg	120 000
Endosulfan	216 kg	2 015 FCFA/kg	435 240
Parathion méthyl	108 kg	1 025 FCFA/kg	110 700
Solvant A	320 l	215 FCFA/l	68 800
Solvant B	115 l	255 FCFA/l	29 325
Stabilisateur	17 kg	1 295 FCFA/kg	22 015
Agent émulsifiant	13 kg	1 810 FCFA/kg	23 530
Matériaux d'emballage	p. 1000 bidons		296 400
Autres produits de consommation	-		<u>21 840</u>
			1 127 850
			(1 128 000)

2) Calculs d'échantillons - Coût des matières premières, matériaux d'emballage et des produits consommables pour formuler 1 T d'Undène

Propoxur (Tech.)	24 kg	5 340 FCFA/kg	128 160
Agent mouillant	2 kg	2 560	5 120
Additif - X	2 kg	3 225	6 450
Dolomite Kaolin	995 kg	22,5	22 390 (12,8%)
Matériaux d'emballage	40 sacs	32	12 800
			<u>174 920</u>
			(175 000)

TABLEAU 4

Estimations des coûts moyens des matières premières, matériaux d'emballage et produits consommables pour formuler chaque K.litre/Tonne de Formulation de Pesticide (Etude Petroplast - 12/1983)

1 - Formulations liquides CE	Péprothion	0,26 x 4 338 500 =	1 128 000
	Fénitrothion	0,15 x 1 080 000 =	162 000
	Abate	0,19 x 2 250 000 =	427 500
	Teknar	0,16 x 2 015 000 =	322 400
	10/40/10	0,12 x 425 000 =	51 000
	Asthoate	0,03 x 174 660 =	5 240
	Autres	0,09 x 174 660 =	15 720
	<hr/>		
Total	Moyenne	1,00 x 2 111 500 =	2 111 500
2 - Formulations liquides - VUP	Decis	0,63 x 1 415 000 =	891 450
	Monocrotophos	0,14 x 884 950 =	123 900
	Trichlorfon	0,07 x 1 530 010 =	107 100
	Autres	0,16 x 1 090 940 =	160 150
	<hr/>		
	Moyenne	1,00 x 1 282 600 =	1 282 600
3 - Formulations en poudre PM/P à saupoudrer	Undène	0,95 x 175 000 =	166 250
	Autres	0,05 x 267 000 =	13 350
	<hr/>		
	Moyenne	1,00 x 179 600 =	179 600
4 - Formulations en poudre applications spéciales	Thioral	0,62 x 1 230 000 =	762 600
	Thimet	0,17 x 2 125 000 =	361 250
	Aldicarb	0,10 x 1 750 000 =	175 000
	Autres	0,11 x 2 211 360 =	243 250
	<hr/>		
	Moyenne	1,00 x 1 542 100 =	1 542 100

TABLEAU 5

Eléments du compte d'exploitation prévisionnel

Compte d'exploitation	(millions de F CFA) (Etude Petroplast - 12/1983)									
	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94
1) Ventes formulations liquides	2 836	3 086	3 369	3 776	4 183	4 692	5 179	5 707	6 330	7 013
" " en poudre	892	989	1 135	1 342	1 454	1 547	1 662	1 778	1 906	2 063
	3 728	4 075	4 504	5 118	5 637	6 239	6 841	7 485	8 236	9 076
2) Mat.prem. et emballage F.liqu.	2 459	2 676	2 920	3 267	3 615	4 047	4 468	4 920	5 455	6 038
" " " F.poudre	508	574	675	821	894	954	1 031	1 109	1 196	1 298
	2 967	3 250	3 595	4 088	4 509	5 001	5 499	6 029	6 651	7 336
(% coûts totaux)	(79,2)	(80,3)	(81,3)	(82,2)	(83)	(83,4)	(84,1)	(84,5)	(85)	(85,7)
3) Coûts transports (Niger)	55,1	58,2	61,5	65,3	68,7	72,6	76,9	87	85,6	90,3
4) Coûts de product. Salaires	107,8	130,4	155,9	180,3	200,2	227,8	241,7	262,9	281,3	287,8
Autres	232,2	246,6	267,2	293,6	318,9	344,3	376,7	413,4	450,8	488,7
Total	340	377	423,1	473,9	519,1	572,1	618,4	676,3	732,1	776,5
5) Coûts administratifs	25	25,3	25,6	25,9	26,3	26,7	27	27,4	27,9	28,3
6) Amortissements	119,6	106,3	95,6	87,9	81,1	96	85,3	77,5	70,4	64,7
(% coûts totaux)	(3,2)		(2,1)		(1,5)		(1,3)		(0,9)	
7) Frais financiers	239,4	227,9	218,3	230,5	227,8	227	228,6	239,2	261,5	266,7
(% coûts totaux)	(6,4)		(4,9)		(4,2)		(3,5)		(3,3)	
8) Coûts totaux sans M.P. ni transp.	724	736,5	762,6	818,2	854,3	921,8	959,3	1 020,4	1 091,9	1 136,2
9) Coûts totaux avec M.P. et transp.	3 746,1	4 045	4 419,5	4 971,5	5 432	5 995,4	6 535,2	7 130,4	7 828,5	8 563,5

Equipements et Matériel

Ils comprennent principalement:

- les équipements nécessaires pour les formulations liquides
- les équipements nécessaires pour la préparation des supports à partir de dolomite et de kaolin
- les équipements nécessaires pour les formulations en poudre.

Dans la détermination de l'équipement nécessaire les consultants ont opté pour un choix de machines individuelles de différentes sources et groupage de celles-ci plutôt qu'une usine intégrée fabriquée et livrée par une grande compagnie mondiale.

Matières

Elles se composent de:

- Ingrédients actifs
- Porteurs inertes et diluants pour formulations en poudre
- Stabilisateurs
- Solvants|Porteurs liquides pour formulations liquides
- Emulseurs
- Matériaux d'emballage (bidons métalliques, bocaux et bouteilles en plastique, sacs de propylène, sachets de papier doublés)

Les produits constituant la plus grande proportion de ces matières
sont (consommation estimés de 1983)

		000 l	%
1 - Formulations liquides: 605 000 l	Péprothion TM	200	33
	10 40 10	90	15
	Abate	150	25
	Teknar	20	20
	Autres	<u>45</u>	<u>7</u>
		605	100
2 - Formulations VUP: 310 000 l	Decis Diméthoate	210	68
	Monocrotophos	50	16
	Autres	<u>50</u>	<u>16</u>
		310	100
3 - Formulations en poudre: 225 T	Undène Baygon	200	89
	Autres	<u>25</u>	<u>11</u>
		225	100

			000 l	%
4 - Formulations en poudre:	41 T	Thioral	20	49
Applications spéciales		Aldicarb	12	29
		Autres	<u>9</u>	<u>22</u>
			41	100

<u>Coût en capital du projet:</u>	'000 F CFA
1 - Terrain	7 000
2 - Bâtiments d'usine et ingénierie civile	288 000
3 - Matériel d'usine et machines	685 000
4 - Matériel de bureau, mobilier et installations	55 000
5 - Véhicules	45 000
6 - Coûts d'installation	<u>190 000</u>
Total	1 210 000

<u>Le financement</u> était prévu comme suit:	('000 F CFA)
- Capital (Gouvernement du Burkina et Niger, et Petroplast pour un montant maximum de 10% du capital)	363 000
- Prêt BOAD sur 10 ans - 12%	<u>847 000</u>
Total	1 210 000

Le fonds de roulement, supposé financé par le découvert bancaire, les crédits fournisseurs ainsi que par les bénéfices et réserves, variait de 1,265 milliards FCFA en année 1985 (stocks 534 millions, crédits clients 801 millions) à 2,638 milliards en année 1994 (stocks 1 348 millions, crédits clients 1 452 millions).

Le Taux de Rentabilité Interne (TRI) était de 19,27 % dans des conditions normales et l'analyse de sensibilité indiquait qu'il pouvait descendre à 11,44 % en cas de diminution des ventes et d'augmentation des coûts.

Les emplois créés étaient de 63 en première année et de 217 en dixième année.

7 - Derniers éléments recueillis

- a) Une réunion le 23/1/1984 des principaux organismes intéressés (Administration et importateurs) pour discuter du rapport Petroplast a mis en relief que les prévisions étaient trop optimistes et qu'il conviendrait de les réduire dans une proportion de 35 à 50%.
- b) Une réunion a eu lieu à Lomé fin mars 1984 entre les trois partenaires initiaux, Burkina, Niger et BOAD, pour discuter également du rapport. Les réserves suivantes ont été émises:
- Les partenaires ont contesté l'étude de marché de Petroplast.
 - Le Niger a estimé les prix de revient trop élevés pour les produits qui l'intéressent et indiqué qu'il achetait moins cher à l'importation.
 - Le fonds de roulement doit être incorporé dans le coût total de l'investissement.
 - Il faut ajouter au matériel l'équipement de traitement des déchets.
- c) Le Niger a adressé le 18/9/1984 au Président de la BOAD une lettre indiquant ses statistiques d'importation ainsi que les prix maximum qu'il est disposé à payer.
- d) Les dernières statistiques d'importation disponibles sont présentées ci-après. Elles concernent les rubriques suivantes:

Code douanier

38.11.29:	Autres insecticides conditionnés pour le détail
38.11.49:	Autres fongicides - herbicides
38.11.70:	Insecticides présentés autrement
38.11.90:	Fongicides autres présentés autrement

<u>Importations 1982</u>	<u>Valeur C.A.F.</u> (000 F CFA)	<u>Poids Kg</u>	<u>Valeur moyenne</u>
Code 38.11.29	551 168,7	854 358	645
Code 38.11.49	1 314	703	1 869
Code 38.11.70	378 335	801 912	471
Code 38.11.90	46 278,8	41 916	1 104
Total	977 096,6	1 698,889	

(Principaux fournisseurs: France, Côte d'Ivoire, USA, Sénégal, Maroc, Espagne)

<u>Importations 1983</u>	<u>Valeur CAF</u> (000 F CFA)	<u>Poids Kg</u>	<u>Valeur moyenne</u>
Code 38.11.29	366 259,9	356 272	1 026
Code 38.11.49	15 407,5	5 275	2 920
Code 38.11.70	251 754,3	574 862	437
Code 38.11.90	52 086,3	62 048	839
Total	685 508	998 457	

(Principaux fournisseurs: France, Côte d'Ivoire, Espagne, Niger)

e) Compte tenu du temps limité disponible et du manque d'un moyen de transport il n'a pas été possible de visiter le principal utilisateur, la SOFITEX à Bobo-Dioulasso, et d'obtenir les indications sur ses prévisions de consommation. Cette enquête reste à faire.

Une visite a par contre été rendue au Service de Protection des Végétaux (SPV) qui, sans pouvoir fournir de chiffres, estime que l'offre ne suit pas la demande sur le terrain, qu'il y a une grosse demande pour les cultures intensives en périmètre irrigué et que compte tenu des nouvelles orientations qui visent à l'aménagement des grands périmètres (développement du Sourou), il y a de gros besoins.

Le SPV, qui fait des essais dans son laboratoire de protection des végétaux à Bobo-Dioulasso, éprouve des difficultés avec les importations qui ne répondent pas toujours à ses souhaits, et pense qu'une usine locale présenterait l'avantage de pouvoir offrir une formulation adéquate, ce qui n'est pas toujours le cas actuellement.

8 - Conclusions: Données à revoir

Bien que le projet ait été remis en question et se présente sous un jour nouveau, du fait de la perte d'intérêt de la part du Niger, qui diminue le marché de près de moitié, et de la perte d'intérêt concomitante de la BOAD, pour qui le projet n'est plus sous-régional, les autorités du Burkina-Faso ont renouvelé leur intérêt pour ce projet et manifesté leur désir d'une réappréciation de la viabilité du projet compte tenu des données nouvelles (limitation du projet au marché Burkinabe).

Bien que la valeur ajoutée nationale apparaisse à priori comme devant être faible (puisque 80 à 85% du coût total des produits sera constitué par les matières premières importées), il est nécessaire et recommandé d'entreprendre une nouvelle étude de faisabilité étudiant sérieusement le marché envisagé et redimensionnant en baisse les équipements nécessaires.

Sans attendre la mise en oeuvre de cette nouvelle étude les autorités peuvent déjà procéder à la collecte ou à la révision de certaines données et réfléchir à un certain nombre de remarques fondamentales.

8.1 - Il est nécessaire de réétudier les prévisions de consommation de pesticides. Pour cela il faudrait en particulier:

- demander aux organismes utilisateurs (SOFITEX, OFNACER, ...), au Ministère du Développement Rural et aux ORD de déterminer l'utilisation moyenne de pesticides|hectare de culture
 - . pour le coton
 - . pour les céréales
- écrire aux organismes utilisateurs de produits phytosanitaires pour leur demander leurs prévisions de consommation et d'importation.

8.2 - Du point de vue de la toxicité des pesticides le Laboratoire de Protection des Végétaux du SPV devrait être en mesure de dresser une liste de produits phyto-sanitaires pouvant être utilisés sans danger pour les paysans et pour l'environnement.

8.3 - La localisation du projet doit être étudiée et justifiée de façon plus précise que dans l'étude précédente, en fonction des coûts de transport des matières premières et produits finis, et des disponibilités en infrastructure.

8.4 - L'adéquation des matières premières (porteuses) locales disponibles pour les emplois proposés doit être vérifiée avec le BUMIGEB. Des tests avaient été effectués par Petroplast sur certains échantillons et avaient été jugés concluants. Il ne semble pas qu'on dispose du détail de ces analyses. Cette question doit être reprise.

8.5 - Il est nécessaire de souligner l'importance des matières premières dans le prix de revient total du produit fini: de 79 à 86 % suivant les années. Sur ces matières

98% en valeur sont importées

2% en valeur seulement représentent les matières premières locales, ce qui signifie que la valorisation des ressources naturelles locales ne peut être une justification du projet.

Si au coût des matières premières importées (81,3% pour l'année 1989, moyenne) on ajoute les amortissements (1,3%), frais financiers (3,5%) et les salaires des expatriés nécessaires, on voit que la valeur ajoutée nationale (restant dans le pays) risque d'être faible.

8.6 - Le fonds de roulement est important et mérite d'être étudié plus en détail puis incorporé dans le coût total d'investissement. Son financement exclusif par un découvert bancaire risque de provoquer des frais financiers insupportables et d'obérer ainsi la viabilité du projet.

8.7 - L'équipement doit être revu en baisse pour redimensionner le projet à la taille du marché. Le coût de l'équipement a une importance pour le montage financier du projet mais son incidence sur le prix de revient du produit reste faible (de 3,2 à 0,8 % suivant les années).

8.8 - Le financement du projet n'est pas non plus évident. Le coût d'investissement du projet révisé pourrait être de l'ordre de 800 millions F CFA auxquels il faudrait ajouter le fonds de roulement de l'ordre de 700 millions. Les capitaux nécessaires devraient être de l'ordre de 1 milliard F CFA qui seraient financés ainsi:

- Capital propre: 300 millions F CFA

- Prêt à long terme: 700 millions F CFA

En ce qui concerne le capital propre, on ne voit pas à l'heure actuelle qui serait prêt à aligner les 300 millions nécessaires. Les banques de la place (BND, CNDI, CNCA, etc...) ne semblent pas disposer à l'heure actuelle de beaucoup de ressources.

Pour ce qui est des crédits à long terme il conviendrait de saisir officiellement la BOAD à Lomé afin de vérifier si elle est toujours intéressée au financement. En cas de réponse négative il faudrait alors s'adresser à la Banque Africaine de Développement (BAD) à Abidjan ou à la Banque Interafricaine de Développement (BID) à Djeddah.

8.9 - Un autre point capital concerne les responsables et les promoteurs du projet. Il faut un chef de file pour faire avancer le projet. Il conviendrait donc que l'Etat crée dès maintenant une structure ou au moins un groupe de travail avec un Chef de Projet qui serait responsable de l'avancement et de la coordination des diverses activités et études nécessaires à la promotion du projet.

En fait de promoteur il est à l'heure actuelle peu pensable d'envisager qu'on puisse trouver un promoteur privé qui soit intéressé. Mais s'agissant d'un projet considéré comme stratégique, l'Etat doit donc intervenir sous diverses formes. Il pourrait inviter un certain nombre d'organismes d'Etat (SOFITEX, OFNACER, etc...) à intervenir, ainsi que les banques et les sociétés locales intéressées.

8.10 - Enfin lorsque l'étude de faisabilité aura été refaite il sera important et indispensable de procéder à une évaluation économique très précise du projet: en particulier valeur ajoutée et effets sur la balance des paiements.

ANNEXE 3

PROJET DE FILATURE DE COTON

1 - Objet du projet:

Le Gouvernement désire étudier l'installation d'une filature de coton qui devrait comprendre:

- une filature de fil à coudre de divers numéros métriques, et d'une capacité de production de 500 T/an;
- une filature de fil de numéros allant de 7 à 60 avec possibilité d'assemblage, d'une capacité de 1 000 T/an.

2 - Justification du projet:

Elle est basée sur les considérations suivantes:

- politique gouvernementale visant à la valorisation des matières premières locales disponibles;
- existence d'une seule usine textile, FASO FANI (ex-VOLTEX) qui transforme à peine 20% de la production cotonnière totale;
- tentative de mettre fin à l'importation de fil par FASO FANI;
- existence d'un important marché national (Société Africaine de Pneumatiques|SAP, FASO FANI, artisanat, maisons de confection);
- possibilités d'exportation;
- création de nouveaux emplois;
- économie de devises.

3 - Projets antérieurs:

Deux idées de projets semblent avoir été étudiées durant les années précédentes.

- 3.1. Le projet VETEX de complexe industriel textile à Dédougou (Filature - Tissage - Confection) et qui date de 1977.

Ce projet, dont les investissements se montaient à 20 milliards de F CFA, avait pour objet la fabrication de jeans et de vêtements en tissu Dénim ou toile.

La filature devait produire des filés numéros 10 à 40. La capacité de production prévue était de

7 250 T de fil/an

12 125 000 m de tissu/an
8 700 000 pièces de vêtement

Le nombre d'emplois devait être de 1482 dont 41 expatriés.

Ce projet n'a pas eu de suite.

3.2. Une fiche technique du Ministère de la Planification (décembre 1982) signale un autre projet d'usine textile, également à Dédougou (où se trouve une usine d'égrenage de coton de la SOFITEX).

Ce projet de filature visait à la production de

- fil à coudre 500 T
- fil ordinaire 1 000 T

pour substituer aux importations de fil de VOLTEX (devenue FASO FANI).

Le coût d'investissement était de 20 milliards F CFA.

Les emplois créés étaient de 1 140.

4 - Importations de fils

Elles sont présentées dans le tableau page suivante, pour les années 1981, 1982 et 1983, avec les principaux pays fournisseurs.

On constate une chute sensible de ces importations entre 1981 et 1983.

	<u>Valeur CAF</u> (millions F CFA)	<u>Qté en T</u>	<u>Variation sur 1981</u>
1981	511,4	363,8	
1982	405,9	239	- 34,3 %
1983	384,3	204,6	- 43,8 %

Les quantités importées, même en 1981, restaient faibles.

IMPORTATIONS DE FIL 1981 - 1982 - 1983

(Données relevées par le Conseiller, au Commerce Extérieur
et à la Douane)

Fils de coton

Code douanier: 55-05-10 Fils de coton non condit. pour vente au détail -- Ecrus
55-05-90 - Autres
55-06-10 Fils de coton condit. p.vte au détail - Fil à pêche
55-06-90 - Autres

<u>Importations 1981:</u>		Valeur CAF (F CFA)	Quantité Kg	Prix Kg
55-05-10	Côte d'Ivoire	21 305 234	13 963	1 525
	Brésil	28 051 485	30 000	935
	Pakistan	68 160 349	75 000	908
	Cumul	<u>117 651 643</u>	<u>118 987</u>	<u>988</u>
55-05-90	France	78 221 127	60 169	1 300
	Côte d'Ivoire	8 252 514	5 760	1 432
	Cumul	<u>86 527 641</u>	<u>66 335</u>	<u>1 304</u>
55-06-10	Nigeria	<u>45 400</u>	<u>90</u>	<u>504</u>
55-06-90	France	8 574 843	892	9 613
	Hongrie	8 090 441	3 456	2 340
	Sénégal	43 155 250	13 703	3 149
	Côte d'Ivoire	204 512 259	137 418	1 488
	Chine Populaire	41 502 742	20 137	2 061
	Autres	1 373 670	2 784	493
	Cumul	<u>307 209 205</u>	<u>178 390</u>	<u>1 722</u>
	Total 1981	<u>511 433 890</u>	<u>363 802</u>	
		=====	=====	

Importations 1982:

55-05-10	Pakistan	45 284 161	52 800	857
	Autres	284 669	49	5 810
	Cumul	<u>45 568 830</u>	<u>52 849</u>	<u>862</u>
55-05-90	Côte d'Ivoire	69 500	379	183
55-06-10	Cumul	<u>47 300</u>	<u>165</u>	<u>286</u>
55-06-90	Sénégal	59 097 344	20 201	2 925
	Côte d'Ivoire	186 461 325	115 874	1 609
	Chine Populaire	101 286 194	46 288	2 188
	Autres	13 319 825	3 248	4 101
	Cumul	<u>360 164 688</u>	<u>185 611</u>	<u>1 940</u>
	Total 1982	<u>405 850 320</u>	<u>239 004</u>	
		=====	=====	

<u>Importations 1983:</u>		Valeur CAF (F CFA)	Quantité Kg	Prix Kg
55-05-10	Pakistan	50 598 731	50 000	1 011
	Autres	1 338 004	535	2 501
	Cumul	<u>51 936 735</u>	<u>50 535</u>	<u>1 028</u>
55-05-90	Nigéria	<u>30 000</u>	<u>15</u>	<u>2 000</u>
55-06-10	Cumul	<u>61 000</u>	<u>130</u>	<u>469</u>
55-06-90	France	14 557 803	1 531	9 508
	Sénégal	49 640 185	14 173	3 502
	Côte d'Ivoire	167 874 442	98 774	1 699
	Chine Populaire	99 357 011	38 785	2 561
	Autres	919 360	740	1 242
	Cumul	<u>332 348 801</u>	<u>154 003</u>	<u>2 158</u>
	Total 1983	<u>384 376 540</u>	<u>204 683</u>	
		=====	=====	

5 - Production actuelle de fil au Burkina et besoins du principal utilisateur (FASO FANI)

FASO FANI est la nouvelle raison sociale de l'ancienne Société Voltaïque de Textiles (Voltex) créée en 1969 et qui est un petit complexe textile de filature - tissage - teinture - impression - confection.

FASO FANI dispose de deux unités de filature, qui produisent du fil ordinaire de numéros 7 à 50:

La Filature 1 créée en 1969

La Filature 2 créée en 1979 pour fabriquer du fil pour tisser la cretonne.

Les capacités et la production pour 1984 sont les suivantes:

	Capacité maximale Tonnes	Production 1984 Tonnes
Filature 1	834	674 (81%)
Filature 2	<u>892</u>	<u>846</u> (95%)
Total	1 726	1 520

FASO FANI prend environ 10% de la production de la SOFITEX et lui a acheté en 1984 1 570 T.

L'effectif total de l'usine est de 856 dont 250 à 260 pour la filature travaillant à 3 équipes.

La société s'autosuffit au point de vue fil et n'a procédé à aucune importation de fil en 1983 et 1984. Au contraire elle cherche à vendre le surplus de la production de fil. Son marché au Burkina est constitué par:

- elle-même (son tissage)
- la Société Africaine de Pneumatiques (SAP) à Bobo-Dioulasso à qui elle vend 9 T/mois
- les artisans

Elle exporte également un peu en Côte d'Ivoire:

Fil No. 40, 6 T/mois.

Elle constate une baisse du marché local car l'artisanat marche moins bien.

FASO FANI n'a pas à l'heure actuelle de projets d'extension en raison de ses difficultés financières (la Société a une très mauvaise situation financière avec 4,5 milliards de pertes accumulées, soit l'équivalent du chiffre d'affaires d'une année. Les raisons de cette situation, selon un diagnostic effectué par la Société Schaeffer Engineering, seraient les sureffectifs, les salaires trop élevés et la mauvaise gestion).

Elle souhaiterait cependant renouveler et augmenter sa capacité de filature dans les prochaines années.

Le fil à coudre est un mélange de fil de coton et de fil synthétique. Une petite filature de fil à coudre nécessiterait l'installation de 3-4 métiers à filer, simples, dans un petit atelier. FASO FANI se dit à même de faire cette production, de même que celle de fil à tresse, très demandé au Burkina, par simple extension.

6 - Conclusions

- 6.1 - Les importations de fil, faibles au demeurant, ont chuté de 44% de 1981 à 1983 (de 364 T à 205 T).
- 6.2 - Le principal utilisateur, FASO FANI, a produit 1520 T en 1984 pour une capacité maximale de 1 726 T et s'autosuffit. Il n'a procédé à aucune importation en 1983 et 1984.
- 6.3 - Le marché Burkinabe est faible actuellement.
- 6.4 - Il est difficilement pensable de pouvoir vendre à l'exportation, hormis de faibles quantités, en raison des conditions de compétitivité des pays concurrents, principalement asiatiques.
- 6.5 - Dans ces conditions la création d'une nouvelle filature apparaît, dans les conditions actuelles, économiquement difficilement justifiable. Si l'évolution des besoins de filé de coton venait à justifier dans l'avenir une extension des capacités de production nationales, il semblerait qu'il vaille mieux renforcer la situation de la société existante, FASO FANI, qui pourrait à moindre coût répondre aux besoins car elle dispose de l'infrastructure nécessaire.
- 6.6 - Néanmoins un argument en faveur de la création d'une nouvelle filature repose sur le fait que FASO FANI est dans une situation financière très difficile, n'inspire plus confiance aux bailleurs de fonds éventuels, et ne pourrait donc pas obtenir les capitaux nécessaires à son redressement et à son extension.

Cet argument doit être pris en considération et pesé. Cependant, FASO FANI étant une société d'Etat, il n'est pas évident que la création d'une nouvelle société étatique, qui n'offrirait pas à priori plus de garanties de bonne gestion et de réussite, inspire plus de confiance à ces bailleurs de fonds.

ANNEXE 4

PRODUCTION ET INDUSTRIALISATION DE LA FIBRE DE KENAF (FABRICATION DE SACS)

1 - Objet du projet:

Selon le Gouvernement Burkinabe ce projet a pour but la production de fibres de Kenaf par de petits planteurs assistés par des fermes centrales, et la transformation des fibres en produits divers = sacs, tapis, ficelle, filé et pâte à papier pour répondre à la demande intérieure et extérieure.

2 - Justification du projet:

Le Kenaf ou Hibiscus cannabinus est une plante originaire d'Afrique et qui se développe dans les conditions tropicales sous une pluviométrie de 500 à 625 mm. Il est donc adapté à une grande partie du territoire du Burkina Faso (où on le trouve sous le nom de "dah"), en particulier les régions sèches du Nord, puisqu'il demande peu d'eau pour sa culture.

Outre les fibres employées pour le tissage des sacs, les feuilles sont utilisées pour la consommation humaine et les tiges peuvent servir comme bois de chauffe ou matière première pour la fabrication du papier.

Le développement de la culture du Kenaf grâce au traitement industriel de la fibre permettrait d'améliorer les revenus des producteurs et la transformation des fibres pour le tissage de sacs permettrait de créer des emplois et de réaliser une économie de devises grâce à la réduction des importations de sacs de jute.

La production de fibre doit prévoir une intégration d'une unité de fabrication de sacs et d'autres produits manufacturés.

La capacité annuelle de fabrication de sacs dépendra de l'étude de marché mais néanmoins elle ne devrait pas être inférieure à 2 000 Tonnes (environ 2 millions de sacs) pour que l'usine soit rentable. A priori un marché potentiel important existe au sein de la C.E.A.O.

Ce projet est recommandé par la firme Agro-Business Consultants (A.B.C.).

3 - Culture du Kenaf:

Le Kenaf se rencontre au Burkina Faso de manière dispersée et n'est pas cultivé de manière systématique.

La densité des semis est d'environ 500 000 plants par hectare et nécessite 25 kg de graines par hectare. La densité des semis est très importante car elle influence les caractéristiques technologiques de la fibre obtenue. Plus la densité des semis augmente plus la finesse des fibres s'accroît et corrélativement on constate une diminution de l'indice de rigidité et un accroissement du rendement cultural.

Le rendement en fibres sèches est de l'ordre de 1 200 kg/ha pour les variétés précoces et de 1 500 à 2 500 kg/ha pour les variétés tardives.

4 - Marché des sacs de Kenaf:

La production de sacs de Kenaf tendrait essentiellement à se substituer aux importations de sacs de jute et autres fibres identiques. L'exportation dans les pays voisins de la CEA0 n'est pas à exclure à priori bien que les conditions de productivité dans les pays asiatiques grands producteurs (Inde, Bangladesh, Thaïlande) rendent la concurrence extrêmement dure.

4.1 - Importations

Les importations pour les trois dernières années connues ont été les suivantes: (Données relevées par le Conseiller, au Commerce Extérieur et à la Douane)

IMPORTATIONS DE SACS DE JUTE, KENAF, etc...

Tarif douanier 62-03

(Sacs vides = Codes 62-03-01,11,19,29,31,41,51)

(Sacs pleins= Codes 62-03-61 et 69)

62-03-01	-	Sacs vides neufs en jute inférieurs à 600 g
11	-	" " " " " supérieurs à 600 g de surf.inf. à 85 dm ²
19	-	" " " " " " " à 600 g de surf.sup. à 85 dm ²
29	-	" " " " en autres tissus
31	-	" " " usagés en jute de poids inférieur à 600 g
41	-	" " " " " supér. à 600 g et de surf.inf. à 85 dm ²
49	-	" " " " " supér. à 600 g et de surf.sup. à 85 dm ²
59	-	" " " " en autres tissus
61	-	Sacs pleins en jute
69	-	Sacs pleins en autres tissus

Il y a donc 3 catégories de sacs importés:

- les sacs vides neufs
- les sacs vides usagés
- les sacs importés pleins (de céréales ou de riz par exemple).

<u>Année 1981</u>	Valeur CAF (F CFA)	Poids Kg	%	Prix Kg
62-03-01 Sacs vides neufs en jute	563 777	1 446		389
03-11 " " " " "	-	-		-
19 " " " " "	508 000	4 822		105
29 " " " autres tissus	12 223 620	9 030	1	353
Sous-total sacs vides neufs	<u>13 295 397</u>	<u>15 298</u>	1,9	
31 Sacs vides usagés en jute	-	-		-
41 " " " " "	39 700	930		42
49 " " " " "	6 296 186	40 285		156
59 Sacs vides en autres tissus	42 000	120		350
Sous-total sacs vides usagés	<u>6 377 886</u>	<u>41 335</u>	5,2	
Sous-total sacs vides	<u>19 673 283</u>	<u>56 633</u>	7,1	
61 Sacs pleins en jute	21 629 990	425 059		50
69 " " autres tissus	22 482 230	315 222		71
Sous-total sacs pleins	<u>44 112 220</u>	<u>740 281</u>	92,9	
Total sacs importés	63 785 503	796 914	100	
	=====	=====		

<u>Année 1982</u>	<u>Valeur CAF</u> <u>(F CFA)</u>	<u>Poids</u> <u>Kg</u>	<u>%</u>	<u>Prix</u> <u>Kg</u>
62-03-01 Sacs vides neufs en jute	59 508 088	145 114		423
03-11 " " " " "	40 400 490	148 970		271
19 " " " " "	97 691 810	400 978		243
29 " " " autres tissus	29 396 061	26 772		1 098
Sous-total sacs vides neufs	<u>226 996 449</u>	<u>721 834</u>	83,9	
31 Sacs vides usagés en jute	689 652	11 029		62
41 " " " " "	196 560	1 801		108
49 " " " " "	498 750	9 027		55
59 Sacs vides en autres tissus	75 000	291		257
Sous-total sacs vides usagés	<u>1 459 962</u>	<u>22 148</u>	2,6	
Sous-total sacs vides	<u>228 456 411</u>	<u>743 982</u>	86,5	
61 Sacs pleins en jute	7 419 483	75 378		98
69 " " autres tissus	15 084 757	40 855		369
Sous-total sacs pleins	<u>22 504 240</u>	<u>116 242</u>	13,5	
Total sacs importés	<u>250 960 651</u> =====	<u>860 224 100</u> =====		

<u>Année 1983</u>	Valeur CAF (F CFA)	Poids Kg	%	Prix Kg
62-03-01 Sacs vides neufs en jute	76 882 656	158 808		484
03-11 " " " " "	43 840 549	184 562		237
19 " " " " "	57 542 097	245 632		234
29 " " " autres tissus	111 567 974	128 106		870
Sous-total sacs vides neufs	<u>289 833 276</u>	<u>717 108</u>	43,5	
31 Sacs vides usagés en jute	615 026	7 139		86
41 " " " " "	691 543	5 300		130
49 " " " " "	12 081 365	106 327		113
59 Sacs vides en autres tissus	207 748	1 600		129
Sous-total sacs vides usagés	<u>13 595 682</u>	<u>120 366</u>	7,3	
Sous-total sacs vides	<u>303 428 958</u>	<u>837 474</u>	50,9	
61 Sacs pleins en jute	49 361 514	646 620		76
69 " " autres tissus	46 246 286	163 410		283
Sous-total sacs pleins	<u>95 607 800</u>	<u>810 030</u>	49,1	
Total sacs importés	<u>399 036 758</u> =====	<u>1 647 504</u> =====	100	

Les statistiques montrent que:

- les importations de sacs sont croissantes: 797 T en 1981, 860 T en 1982, 1 647 T en 1983 qui montre un brusque accroissement;
- les importations concernent à la fois des sacs vides mais aussi une part importante de sacs reçus pleins en tant que conteneurs de denrées telles que céréales, riz, etc.... 740 T en 1981 (93% du total) 116 T en 1982 (13,5% du total) et 810 T en 1983 (49% du total);
- les seules importations auxquelles on pourrait substituer une production locale de sacs sont celles de sacs vides qui ont représenté: 56,6 T en 1981, 744 T en 1982 et 837,5 T en 1983 (51% du total).

On voit que ces quantités sont très inférieures au seuil de 2 000 T qui a été considéré comme capacité annuelle minimum de fabrication.

4.2 - Utilisateurs

Il n'a été possible de voir que quelques utilisateurs, compte tenu du temps disponible ou de la localisation de ces utilisateurs.

Ces utilisateurs sont essentiellement la Caisse de Stabilisation, la Caisse Générale de Péréquation, l'Office National des Céréales, la SOFITEX ainsi que de gros commerçants qui font de l'import - export.

a) La Caisse de Stabilisation achète 300 000 sacs par an, (sacs de jute neufs d'une capacité de 100 kg), soit 300 T, pour des produits tels que les amandes de karité, l'arachide, le sésame, la gomme arabique.

b) L'OFNACER traite 100 000 T de produits par an, dont 70 000 T importés (sacs de jute ou de polypropylène) et 30 000 T de produits locaux (céréales) qui nécessitent 300 000 sacs (soit 300 T) importés, généralement du Bangladesh (365 F|sac).

c) On rencontre au Burkina Faso beaucoup de sacs en polypropylène, qui ne sont cependant pas d'un usage aussi généralisé que les sacs de jute, du fait des possibilités de réactions chimiques.

4.3 - Concurrence

La Société SOVICE, installée dans la zone industrielle de Kossodo, a pendant quelques années importé de la toile de jute pour confectionner des sacs. Cette société a cessé ses activités il y a quelque temps mais serait en train d'étudier un plan de redressement pour reprendre ses opérations. Une société ivoirienne pourrait s'intéresser à l'affaire.

5 - Conditions d'exploitation du Kenaf

(Renseignements extraits d'un article récent de décembre 1984 de la revue Inter Tropiques).

Trois pays d'Asie du Sud-Est, le Bangladesh, l'Inde et la Thaïlande, produisent à eux seuls la presque totalité du jute mondial qui permet la confection d'emballages et d'autres articles (literie, ameublement, équipement de la voiture). Les industries de transformation se sont concentrées, elles aussi, dans ces pays qui dominent le marché mondial des fibres et des produits jutiers.

D'autres plantes textiles, le Kenaf et la roselle, sont susceptibles de remplacer le jute. Leur développement a été lancé en Afrique assez récemment mais s'est vite arrêté. La découverte assez récente de leur transformation possible en pâte à papier provoque actuellement un regain d'intérêt.

Le Kenaf est une plante annuelle dont la tige, qui peut atteindre 4 mètres de hauteur, est composée d'une partie ligneuse (bois) entourée d'une fine écorce (lanière) contenant les fibres textiles. On obtient une fibre de qualité en coupant les tiges dès l'apparition des premières fleurs. Le Kenaf peut être cultivé de l'Equateur au sud de l'Europe.

Les Etats africains ont voulu développer, dans les années 1970, des plantes à fibres pour alimenter des usines de sacherie, et la production a atteint des sommets (20 000 T) en 1972. La production est maintenant redescendue et plusieurs pays africains comme la Côte d'Ivoire, le Centrafrique et le Bénin auraient totalement arrêté leur culture.

La difficulté provient du traitement du Kenaf. Si la culture du Kenaf est assez simple, demande peu d'eau et des sols de qualité médiocre, par contre l'extraction des fibres est une opération longue et pénible. Les 20 à 40 tonnes de tiges récoltées à l'hectare sont difficilement transportables jusqu'à l'usine par les paysans. Ils en extraient eux-mêmes les 4 à 5% de fibres qu'elles contiennent. Les tiges sont mises à rouir une dizaine de jours puis délaniérées, lavées et enfin séchées et mises en torche pour faciliter leur conditionnement. Seules les fibres d'un poids réduit sont donc apportées aux usines. La fibre obtenue est de bonne qualité mais, compte tenu du temps de travail nécessaire, un paysan ne peut en cultiver que de petites parcelles de 10 à 20 acres de préférence situées à proximité des points d'eau, ce qui facilite le rouissage.

Pour alimenter une usine de transformation il faut, soit qu'un grand nombre de paysans dans un faible rayon s'adonnent à cette culture, soit mettre en place de grands domaines agro-industriels mécanisés, ce qui nécessite une très bonne coordination entre la production agricole des tiges et l'extraction industrielle des fibres.

Les difficultés d'organisation de la production puis de transport et extraction des fibres, conjuguées au fait que les pays producteurs de

jute pratiquaient souvent le dumping, vendant leurs sacs au prix des fibres locales non transformées, ont amené différents pays à cesser les cultures et fermer leurs usines de sacherie.

6 - Conclusions

On peut résumer les différents points présentés comme suit:

- une usine de sacherie devrait avoir une capacité minimum de 2 000 T (2 millions de sacs);
- les besoins de sacs pour la campagne agricole varient; ils ont été en 1980 de 1 170 000 sacs soit 1 170 T;
- les importations de sacs ont augmenté de 797 à 1 647 T de 1981 à 1983, mais elles comportent aussi bien des importations de sacs vides que de sacs pleins contenant différents produits, importations qui ne pourront jamais être supprimées;
- or les importations de sacs vides ont atteint au maximum 837 T en 1983;
- avant d'aborder le stade industriel le projet nécessiterait une phase d'expérimentation agricole, par le lancement d'une unité pilote de plantation industrielle et de plantations villageoises;
- la culture et l'exploitation du Kenaf se justifiaient par le fait que cette plante exige peu d'eau et pourrait pousser dans les régions sèches du Nord du pays:
mais par contre la production de la fibre demande pour le rouissage de l'eau, qui est par définition une ressource rare et qui a d'autres emplois prioritaires;
- pour la culture il faut le rassemblement d'un grand nombre de paysans dans un faible rayon d'action alors que dans les régions sèches l'habitat est dispersé;
- il existe un dumping des pays producteurs de jute qui vendent très souvent les sacs terminés au prix des fibres locales.

La conclusion, au vu de ces différents facteurs, est qu'il n'est pas possible d'envisager, à l'heure actuelle, la production de Kenaf pour la fabrication de sacs. Cette production exigerait une phase d'expérimentation agricole pour laquelle le financement n'existe pas, et sans résultat financier immédiat. On peut également difficilement envisager la motivation des paysans pour ce but. Il est donc conseillé de différer l'étude de ce projet.

30/04/1985

ANNEXE 5

PROJET DE RECYCLAGE DES HUILES USEES

1 - Objet du projet:

Ce projet a pour but la mise en place d'une installation pour le recyclage des huiles usées.

Il s'agirait d'une petite unité dont la capacité devrait répondre aux besoins du Burkina Faso, compte tenu de la dimension du marché et des problèmes d'acheminement des huiles à traiter.

Pour ce faire la technologie proposée ne devrait être soumise ni à des restrictions de brevet, ni à des licences de fabrication, et le savoir-faire fourni devrait faire partie intégrante de l'offre.

2 - Justification du projet:

Le Gouvernement Burkinabe base sa justification sur les éléments d'appréciation suivants.

Les perspectives de développement à long terme du Burkina Faso sont fortement grevées par les problèmes énergétiques notamment en ce qui concerne les hydrocarbures et les huiles lubrifiantes dont le coût des importations pèse lourdement sur l'économie nationale. Le recyclage des huiles usées permettrait de réaliser une économie substantielle de devises par la réduction des importations.

Sur le plan de l'environnement le recyclage de ces déchets permettrait de réduire les facteurs de pollution que constitue le déversage des huiles usées dans les canalisations d'eau ainsi que sur les trottoirs des grands centres urbains.

L'usine de régénération d'huile de vidange pourrait traiter les huiles suivantes:

Huiles de voiture (moteur et transmission); huiles industrielles; huiles des chemins de fer.

Des tests de laboratoire devraient être effectués afin de déterminer les types d'huiles susceptibles d'être effectivement traités.

3 - Origine de l'étude demandée:

La récupération des huiles de vidange de moteurs est une vieille idée qui ressort souvent.

Ce projet a été discuté à Vienne en août 1984 par la délégation du Burkina Faso avec quelques Administrateurs de l'ONUDI, à l'occasion de la Conférence ONUDI IV. Et le Service des Industries chimiques a conséquemment commencé la préparation d'une proposition de projet pour l'étude de l'installation d'une unité de recyclage des huiles usées.

Le Ministère de la Promotion Economique a en mars 1985 officiellement confirmé sa requête pour le financement d'une étude de faisabilité du projet de recyclage.

Dans le même temps la Présidence du Burkina Faso a demandé à la mi-mars à l'OPEB d'étudier ce même projet.

Etant donné d'une part que le Service des Industries Chimiques de l'ONUDI travaillait déjà à la proposition de projet dont il n'avait pas encore connaissance et que d'autre part ce projet a constitué le dernier point de son programme, le Conseiller n'a consacré qu'assez peu de temps à l'étude de ce projet.

4 - Eléments du marché:

4.1 - Importations d'huiles lubrifiantes:

Les importations d'huiles lubrifiantes pour les 4 dernières années ont été les suivantes:

Code 27-10-61 Huiles lubrifiantes destinées à être mélangées
27-10-69 Autres huiles lubrifiantes
27-10-90 Autres huiles de pétrole ou de minéraux bitumineux

<u>1980</u>	Valeur CAF (F CFA)	Poids en Kg	Prix moyen/Kg (F CFA)
27-10-61	11 156 994	158 487	70
69	541 918 622	2 582 797	209
90	6 817 186	15 213	448
<u>1981</u>			
27-10-61	8 252 220	74 875	110
69	654 516 640	2 747 369	238
90	11 365 727	16 225	700
<u>1982</u>			
27-10-61	3 461 724	5 480	631
69	1 105 584 460	3 720 246	297
90	2 997 023	16 544	179

<u>1983</u>	Valeur CAF (F CFA)	Poids en Kg	Prix moyen/Kg (F CFA)
27-10-61	-	-	-
69	873 674 675	2 785 109	313
90	788 386	956	824

4.2 - Statistiques des ventes de lubrifiants par les sociétés pétrolières:

Les derniers chiffres connus sont les suivants:

<u>Sociétés:</u>	1980	1981	1982	6 mois 1983
SV-BP				
Mobil Oil				
PV-Shell				
Texaco				
"Total"				
<u>Cumul</u>	3 279 T	3 374 T	3 692 T	1 651 T

4.3 - Utilisateurs d'huile auprès desquels la récupération serait possible:

Les principaux utilisateurs d'huiles lubrifiantes sont:

- la Régie Abidjan Niger (RAN)
- la Société Nationale Burkinabe d'Electricité (SONABEL)
- les garagistes (CICA + LIMA + etc...)
- la SOFITEX (important parc véhicules)
- le Bureau des Mines et de la Géologie du Burkina (BUMIGEB)
- l'Office National des Barrages et Aménagements (ONBA)

L'étude de marché devra procéder à une enquête auprès de ces utilisateurs afin de rassembler les données concernant leurs consommations d'huiles lubrifiantes et la récupération possible d'huiles usées.

5 - Conclusions:

Etant donné l'importance des sommes représentées par les importations d'huiles lubrifiantes (près d'un milliard de F CFA) et la possibilité technique d'installation de recyclage de faible capacité, cette idée de projet semble à priori justifiée et intéressante et il est recommandé d'en faire l'étude de faisabilité détaillée.

La proposition de projet devrait détailler l'étude à effectuer conformément à la méthodologie ONUDI de préparation de projets industriels et l'Office de Promotion de l'Entreprise Burkinabe (OPEB) devrait être associé à l'exécution de l'étude, en particulier pour tout ce qui concerne les enquêtes sur le terrain.

30|04|1985

ANNEXE 6

LISTE DES PARTICIPANTS AU SEMINAIRE DE FORMATION A LA PREPARATION ET
L'EVALUATION DE PROJETS INDUSTRIELS
OUAGADOUGOU - 1 au 3 Avril 1985

SANOU Josephine	Banque Nationale de Développement
SANON Bakary	Ministère de la Promotion Economique (PROMEC DEP)
ZABA Rémy	idem
OUEDRAOGO Solange	PROMEC DDIA
OUEDRAOGO Abdoulaye Kader	" "
SAWADOGO Idrissa	" "
TRAORE Adama	" "
YANOGO Paul	Ministère de la Planification DEP
NESSAO Abdou	OPEB
OUEDRAOGO Abdouramane	"
OUEDRAOGO Saïdou	"

ANNEXE 7
SEMINAIRE DE FORMATION
ELABORATION ET EVALUATION FINANCIERE D'UN PROJET INDUSTRIEL

S O M M A I R E

I -	<u>DEFINITION D'UN PROJET INDUSTRIEL</u>
II -	<u>NAISSANCE ET FORMULATION D'UN PROJET INDUSTRIEL</u>
	A. La notion de projet d'investissement
	B. Naissance d'un projet d'investissement
	C. Formulation des projets d'investissement
III -	<u>PRESENTATION D'UN CAS CONCRET - CONCEPTION ET FORMULATION D'UN PROJET DE BONNETERIE</u>
	A. Introduction
	B. Présentation du cas
	1. Origine
	2. Enquête commerciale
	3. Calcul du seuil de rentabilité
	4. Etude de marché
	5. Recherche des techniques et des matériels
	6. Précisions complémentaires
	7. Constitution du dossier Avant-Projet
IV -	<u>ETUDE FINANCIERE ET PRESENTATION DU DOSSIER DE DEMANDE DE CREDIT BANCAIRE</u>
	1. Introduction
	2. Schéma de constitution du projet
	3. Evaluation détaillée du coût du Projet
	4. Evaluation du fonds de roulement
	1. Définition
	2. Méthodes d'évaluation
	5. Financement du Projet
	1. Financement à long terme
	2. Financement à court terme
	3. Conditions du prêt à long terme
	6. Plan de remboursement de l'emprunt à long terme
	7. Etude du compte d'exploitation prévisionnel
	1. Recettes
	2. Achats
	3. Fournitures extérieures
	4. Transports
	5. Services extérieurs
	6. Charges et pertes diverses
	7. Frais de personnel
	8. Taxes et impôts
	9. Amortissements
	10. Frais financiers
	8. Tableau Récapitulatif du compte d'exploitation prévisionnel et du compte de résultats

- 9. Plan de trésorerie prévisionnelle (ou Plan financement)
- 10. Bilans prévisionnels
- 11. Evaluation financière du projet - Taux de rentabilité
- 1. Méthode du taux de rendement comptable
- 2. Méthode du délai de recuperation
- 3. Méthode de la valeur actualisée nette (VAN)
- 4. Méthode du taux de Rentabiité Interne (TRI)

V - LANCEMENT ET MISE EN OEUVRE DU PROJET

ANNEXE 8

LISTE DES PERSONNES RENCONTREES

Bureau du PNUD

M. E. Nzekio, Représentant Résident a.i.

M. R. Fornocaldo, Chargé de Programme

Mme H. Halbersma, Chargée de Programme

M. H. Van Beek, Chargé de Programme

Ministère de la Promotion Economique

M. Dides Douamba, Directeur de Cabinet

M. Gaoussou Sessouma, Secrétaire Général

M. U. Somda, Directeur, Direction du Développement Industriel et
de l'Artisanat (DDIA)

M. J. Sombié, Directeur de la Promotion et des Investissements

Mme S. Ouedraogo, DDIA

M. S.K. Ouedraogo, DDIA

Ministère de la Planification et du Développement Populaire

Dr. E. Klimm, Conseiller Technique au Cabinet du Ministre

M. P. Zagre, Direction Etudes et Planification

Office de Promotion de l'Entreprise Burkinabe (OPEB)

M. N. Ouedraogo, Directeur Général

M. A. Nessao, Chef du Service des Etudes et Projets

Ministère de l'Agriculture

M. T. Guinko, Directeur p.i.

Caisse de Stabilisation

M. Somda, Directeur Commercial

Chambre de Commerce et d'Industrie

M. Ouattara, Conseiller Economique

OFNACER

M. A. Daboue

Société FASO FANI

M. J.A. Kaboré, Directeur Technique

Caisse Nationale de Crédit Agricole

M. N. Kaboré, Directeur Général

Service de Protection des Végétaux

M. Sarinou, Chef de Service

Bureau des Mines et de la Géologie du Burkina (BUMIGEB)

M. B. Y. Diallo, Chargé de Mission

Société Africaine d'Etudes et de Développement (SAED)

M. S. Baro

Ambassade Royale des Pays-Bas

M. H. Bertens, Deuxième Secrétaire

