



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

APRODI

19623



RAPPORT - DIAGNOSTIC

ATELIERS du NORD TUNISIEN

(A.N.T.)

Décembre 1991

2/60

AVANT PROPOS

Le diagnostic de la société ATELIERS du NORD TUNISIEN (A.N.T.) a été effectué dans le cadre du projet ONUDI/US/TUN/91/007 portant sur l'étude préalable à la restructuration d'entreprises industrielles en Tunisie.

Les consultants remercient la direction, les cadres et les employés de l'entreprise pour l'excellence de leur accueil et l'efficacité de leur aide.

S O M M A I R E

	Pages
1. <u>INTRODUCTION</u>	4
1.1 Le cadre du projet	
1.2 La méthodologie du diagnostic	
2. <u>PRESENTATION DE LA SOCIETE</u>	6
3. <u>SYNTHESE ET RECOMMANDATIONS</u>	7
3.1 Synthèse	
3.2 Recommandations et suggestions	
4. <u>RAPPEL HISTORIQUE</u>	10
5. <u>LA SITUATION FINANCIERE</u>	11
5.1 Etude du bilan	
5.2 Situation des crédits	
6. <u>LA FONCTION COMMERCIALE</u>	14
6.1 Le Service Commercial	
6.2 Concurrence et Marché	
6.3 Développement et Prospective	
7. <u>LA FONCTION PRODUCTION</u>	17
7.1 Le terrain et l'usine	
7.2 Le matériel de production	
7.3 Gestion de production - Maintenance - Gestion des stocks	
7.4 Bureau d'Etude	
7.5 Informatique	
7.6 Tableau de bord	
7.7 Contrôle	
7.8 Exemples de fabrications	
8. <u>RESSOURCES HUMAINES</u>	19
9. <u>ELEMENTS EXTERIEURS</u>	19
9.1 La libéralisation et les différentes taxes	
9.2 L'accèsion au crédit des petites sociétés	
9.3 Fond de promotion de la technologie	

1. INTRODUCTION

1.1 Le cadre du projet

Depuis 1986, la Tunisie, suite aux recommandations de la Banque Mondiale, et comme la plupart des pays africains, s'est engagée dans un "Plan d'Ajustement Structurel" "PAS", qui a entraîné des exigences de mutations profondes dans l'économie tunisienne. L'objectif de ce plan est de permettre une croissance économique durable basée sur une économie concurrentielle ouverte sur l'extérieur, sur une libéralisation des échanges commerciaux et sur un désengagement progressif de l'Etat au profit du secteur privé. Ce programme exige de l'entreprise industrielle une plus grande recherche de compétitivité, une qualité de production conforme aux normes internationales et des compétences techniques et de gestion très élevées.

Pour maîtriser ce programme et assurer sa réussite, la stratégie de développement en Tunisie, développée dans le cadre du VIIème plan, comporte des mesures d'accompagnement indispensables : réhabilitation de l'entreprise industrielle, maîtrise des technologies avancées, amélioration de l'environnement économique et fiscal, développement de l'infrastructure institutionnelle. Dans ce plan, le Gouvernement tunisien a accordé une importance particulière au développement du secteur manufacturier et a prévu une meilleure contribution de ce secteur dans les exportations, dans l'investissement et dans l'emploi de la main d'oeuvre et une amélioration de l'utilisation de la capacité du potentiel de production installé. Par conséquent il est nécessaire que les entreprises en difficulté de ce secteur élaborent des plans de réhabilitation et prévoient des schémas de leur financement. Ces plans, basés sur une analyse des composantes de l'environnement et des diagnostics des différentes fonctions de l'entreprise devront comprendre une restructuration financière, une meilleure organisation des outils de production, une amélioration des systèmes de gestion et le développement du marketing.

C'est dans ce cadre que l'ONUDI, suite à une requête du Ministère de l'Economie Nationale Tunisien, a chargé l'APRODI (Association pour la Promotion et le Développement Industriel) et le Cabinet Tunisien TECI (Tunisie Engineering et Construction Industrielle) d'effectuer le diagnostic d'une dizaine d'entreprises industrielles en Tunisie.

1.2 Méthodologie du diagnostic

Deux phases dans la conduite du diagnostic de A.N.T.

PHASE 1 : VISITE PRELIMINAIRE

a) Objectif

Préparation de l'intervention proprement dite

b) Contenu

- Entretien avec le PDG, Monsieur Habib DRIDI :
 - Présentation de la mission : objectif, portée, conduite.
 - Situation générale de l'entreprise
- Visite rapide de l'usine.
- Recueil des éléments financiers.
- Remise d'un questionnaire détaillé destiné à être envoyé complété au consultant avant l'intervention et portant notamment sur :
 - Les informations générales sur l'entreprise
 - L'historique
 - La structure et la géographie du capital
 - Les informations techniques (produits, procédés, matières premières utilisées, production, équipements ...)
 - Les informations commerciales (prix de vente, clientèle, concurrence ...)
 - Les informations financières, en complément des documents fournis (crédits accordés, montant, ...)
 - Les informations sociales (organigramme, effectif, absentéisme ...).

c) Durée

en moyenne une demi journée.

d) Intervenant

Responsable du projet.

PHASE 2 : INTERVENTION - DIAGNOSTIC

a) Objectif

Analyse critique des fonctions de l'entreprise et propositions de réhabilitation.

b) Contenu

- Entretien approfondi avec la direction, les cadres, les agents de maîtrise, et des employés de l'entreprise.
- Recueil du maximum d'informations sur l'entreprise et son environnement.
- Recueil de complément d'informations sur l'environnement dans la mesure de leur disponibilité.
- Analyse des informations et mise en forme dans le présent rapport.

2. PRESENTATION DE LA SOCIETE

NOM : ATELIERS du NORD TUNISIEN (A.N.T.)

ADRESSE : Zone industrielle de EL ALIA (Bizerte)

TELEPHONE : (02) 42 770

FAX - TELEX : néant

ACTIVITE : Fabrication et vente de Presses mécaniques - de cisailles et outillage

NATURE JURIDIQUE : S A R L

CAPITAL : 150 000 Dt

REPARTITION DU CAPITAL : Voir rapport

DIRIGENTS (S) : DRIDI Habib (Gérant)

EFFECTIF : 19

DATE DE CREATION : 1987

3. SYNTHÈSE ET RECOMMANDATIONS

3.1 Synthèse

Points faibles

- A fin 1990, A.N.T. est dans une situation financière critique, à la limite de la rupture
- La commande BRET (5 + 5 + 2 presses) lui a permis de durer péniblement jusqu'au moment de la visite du consultant (début novembre 1991)
- Du fait de sa situation financière, A.N.T. ne peut constituer de stock de produits finis disponibles à la vente
- De part de sa situation de fabricant, il n'est pas dans la vocation d'A.N.T. d'accorder à ses clients des facilités de crédits dépassant les crédits commerciaux normaux (3 mois)
- Les fabrications d'A.N.T. sont concurrencées par un matériel importé de moins bonne qualité mais qui bénéficie de 2 avantages :
 - disponibilité sur stock
 - facilité de crédit sur 1 an
- Aucun Artisan, du fait de l'interprétation restrictive d'un texte légal ne peut fournir une attestation pour un achat Hors TVA, ce qui restreint encore les possibilités de vente sur le marché intérieur.

Points forts

- A.N.T. est le seul fabricant de Presses Mécaniques dans tout le Maghreb
- A.N.T. a un marché intérieur certain et rentable s'il peut vendre sur stock
- A.N.T. a des prix qui lui permettent de suivre la concurrence aussi bien sur le marché intérieur que sur les marchés extérieurs
- A.N.T. a un marché extérieur (presses brutes ou équipées) certain, s'il peut satisfaire rapidement les commandes et assurer quelques frais commerciaux
- A.N.T. est assuré de ses possibilités de développement technique et commercial puisqu'il a déjà "en carton" une 2ème génération de matériel.

3.2 Recommandations et suggestions

Les recommandations sont du domaine de l'entreprise alors que les suggestions relèvent de l'environnement.

3.2.1 Les suggestions

Exemption de TVA pour les artisans (non assujettis)

Un texte officiel (circulaire Ministériel ou décret Ministériel de mise en application) permettant, sous certaines conditions en interdisant un usage abusif ou lucratif, aux artisans non assujettis à la TVA, d'acquérir les biens d'équipement fabriqués localement en suspension de TVA, serait certainement une bonne relance.

Ce texte pourrait par exemple accorder cette exemption aux achats effectués chez les fabricants locaux justifiant d'un certain taux d'intégration (selon modalité à définir) pour éviter le simple montage.

Structure de financement spécifique non bancaire

La mise en place d'une structure de financement spécifique destinée aux artisans, de type caution professionnelle mutuelle, avec obligation d'un minimum d'apport personnel et plafonnement en valeur et en temps, pourrait être étudiée.

La structure ainsi créée devrait être légère et pourrait grouper les syndicats professionnels de biens d'équipement et les artisans, groupés par activités ou par région.

3.2.2 Recommandations

En organisation

A.N.T. a besoin d'une assistance pour l'aider

- à constituer les dossiers Administratifs et Financiers lui permettant de trouver les crédits dont l'entreprise a besoin
- à mettre en place un véritable contrôle de gestion prévisionnel dès le moment où ses problèmes de fonds de roulement seront résolus.

En financement

A.N.T. a besoin d'un crédit de 100 000 Dt que l'on peut décomposer sommairement ainsi :

• Constitution d'un stock de produits finis :	
6 presses de types différents (2 + 2 + 2)	
6 x 10 000 Dt (moyenne)	60 000 Dt
• 2 cisailles - 2 x 7 500 Dt	15 000 Dt
• Documentation technique, frais Marketing intérieur, etc...	5 000 Dt
• Prospection commerciale extérieure (Europe et Maghreb)	20 000 Dt
Total	100 000 Dt

Par ailleurs ce crédit, complémentaire des précédents, devrait pouvoir être obtenu au même taux (8%)

- d'une part parce que le stock est destiné à tourner rapidement
- d'autre part, parce qu'A.N.T. représente une fabrication locale réelle fortement intégrée et exportable.

4. RAPPEL HISTORIQUE

L'initiateur et le créateur de la société "ATELIERS du NORD TUNISIEN", Monsieur Habib DRIDI, a travaillé pendant de longues années en France comme technicien dans l'une des principales entreprises françaises de fabrication de Presses Mécaniques (BRET).

Il est rentré en Tunisie en 1983 et a commencé par créer un atelier de mécanique dans la grande banlieue de Bizerte, pendant qu'il construisait et équipait à EL ALIA, sur un terrain lui appartenant, un atelier destiné à la fabrication des presses.

Dès l'origine, il s'est associé avec ses 4 frères, qui travaillent et encadrent le personnel de la société.

La société a été créée sous forme de société à responsabilité limitée en 1987 et une Assemblée Générale Ordinaire de décembre 1990 a porté le capital initial de 25 500 Dt à 150 000 Dt par apport du terrain et de l'usine à la société.

Le capital est ainsi réparti :

Mr DRIDI Habib	14 475 parts
Mr DRIDI Jallel	200 parts
Mr DRIDI Wahid	200 parts
Mr DRIDI Nacem	63 parts
Mr DRIDI Hamadi	62 parts

Total 15 000 parts

Au moment où elle démarrait ses fabrications, et abordait le marché tunisien, la société a été soumise à la libération des biens d'équipements décidée par la Loi de finance de 1989 parue au J.O. de la République Tunisienne des 30/31 décembre 1988 (Articles 21 et 22). Non seulement son expansion mais sa vie ont été et sont encore en jeu, au point que les propriétaires envisagent sérieusement d'abandonner une partie de leur autonomie d'action, et de décision en acceptant de vendre une partie de leurs actions.

Lors des entretiens, le consultant a pu attirer l'attention du gérant sur une opération engagée qui risquait d'obérer sérieusement sa liberté d'action jusqu'en fin 1992 et lui indiquer la procédure pour se dégager de celle-ci s'il le désirait (cette initiative a été prise en accord avec les termes de référence).

5. SITUATION FINANCIERE

5.1 Etude du bilan du 31.12.90

Etant donné la création récente, en l'état actuel, de la société, seul le bilan au 31.12.90 a pu être recueilli.

Il peut se résumer ainsi :

a) *Bilan*

ACTIF		PASSIF	
. Immobilisations (y compris caution et après amortissements (16.114))	279 318	. Capital	150 000
. Valeurs d'exploitation	50 990	. Dettes à moyen et long terme	83 300
. Réalisables et disponibles	67 301	. Dettes à court termes	173 884
		dont,	
		. Découvert bancaire	
		71 581	
Total	<u>397 609</u>		
. Perte de l'exercice 90	9 575		
TOTAL	407 184	TOTAL	407 184

On peut tirer les chiffres et les ratios ci-après :

- Immobilisations	279 318 Dt
- Stocks	50 990
- Réalisable	63 475
- Disponible	3 826
- Capitaux propres (150 000 - 9 575)	140 424
- Dettes à plus d'un an	83 300
- Dettes à court terme	102 303
- Exigible bancaire	71 581

d'où,

Fond de roulement

$$(140 424 + 83 300) - 279 318 = \cdot 55 574 \text{ Dt}$$

Solvabilité à court terme

$$(63 475 + 3 826) - (102 303 + 71 581) = \cdot 106 585 \text{ Dt}$$

b) Compte d'exploitation

Ventes	108.103
Variation stock (S.O + P.F)	43.500
Production	151.603
Achat DP	59.051
Variation Stock MP	9.205
Consommation	63.256
Marge brute	83.347
Autres achats	28.550
Valeur ajoutée	54.797
Charge de personnel	37.832
Excédent brut d'exploitation	16.965
Amortissements et provisions	16.532
Résultat d'exploitation	433
Charges financières	9.620
Résultat courant	- 9.187
Charges exceptionnelles	388
Résultat net	- 9.575

L'ensemble de ces chiffres et de ces ratios appellent les remarques ci-apres :

- Le fonds de roulement et la solvabilité à court terme sont réellement catastrophiques
- La valeur ajoutée produite est insuffisante pour couvrir les autres charges
- Les constructions ne font l'objet d'aucun amortissement
- La situation de la société au 31.12.90 est extrêmement fragile et repose pratiquement sur les sommes dues aux fournisseurs, les avances clients et le découvert bancaire.
- Seule une augmentation de la valeur ajoutée pourra permettre à la société de vivre et de progresser.

5.2 Situation des crédits

La société a bénéficié de crédits ci-après :

1988	47 500 Dt	au titre des crédits FOPRODI au taux préférentiel de 4% sur 10 ans pour les investissements (bâtiments et machine)
1988	50 000 Dt	au taux de 8% sur 7 ans, à titre de complément d'investissement
1988	4 000 Dt	au taux de 3% sur 10 ans pour constitution de fonds de roulement
1989	12 000	au taux de 8% sur 7 ans pour consolidation

6. FONCTION COMMERCIALE

6.1 Le service commercial

La responsabilité commerciale d'A.N.T. repose sur l'initiateur de l'entreprise qui en est également le gérant car c'est lui qui connaît le marché et a les contacts extérieurs (Mr Habib DRIDI)

6.2 Concurrence et Marché

6.2.1 Marché Tunisien

Depuis la libération de l'importation des presses mécaniques en 1989, la concurrence est représentée presque uniquement sur le marché tunisien par des presses de provenance bulgare, de qualité inférieure mais importées et vendues par Mine Usine avec des facilités de paiement pouvant aller jusqu'à 1 an.

Il existe également un fabricant italien par rapport auquel A.N.T. a des prix compétitifs mais qui donne des facilités de paiement allant jusqu'à 18 mois.

Est également présent, un fabricant français par rapport auquel A.N.T. a des prix compétitifs mais qui donne lui aussi des facilités de paiement (non précisées).

A noter également que :

- outre les facilités de paiement, ces 3 concurrents ont l'avantage de vendre un matériel disponible alors qu'A.N.T., à cause de ses faibles moyens financiers, est obligé de travailler sur commande,
- la qualité du concurrent français et du concurrent italien sont au niveau international et conforme aux normes de sécurité alors que les presses bulgares sont de qualité inférieure et ne sont pas conformes aux normes internationales de sécurité (ne pourraient être homologuées ni en France ni en Italie, affirmation non vérifiée)

- le marché potentiel tunisien actuel est d'environ 30 presses par an (avec majorité pour la 40/50T) ainsi que d'une quarantaine de cisailles (estimation de Monsieur DRIDI). A.N.T. est apte à satisfaire ce marché et à exporter le surplus.

6.2.2 Marché extérieur

Il faut distinguer 2 types d'exportation possibles.

- les presses entièrement équipées
- les presses "brutes" non équipées (l'équipement étant représenté par les composants électriques qui sont importées)

Il semble que les presses entièrement équipées aient un débouché à peu près certain dans tout le Maghreb jusqu'en Egypte, aucun contact ni renseignement n'ayant été pris plus loin. L'Afrique (Sénégal) est de même possible puisque les prix au départ sont compétitifs à qualité égale.

Les presse "brutes" (non équipées) ont un marché certain en France (début de livraison d'une commande qui doit devenir répétitive) en Italie et en Espagne (contact en cours avec ARISSA qui est un concurrent espagnol).

En ce qui concerne la France, BRET, le fabricant chez lequel le gérant a longtemps travaillé, envisage sérieusement de se décharger sur A.N.T. de la fabrication de certains types de presses. Des lettres récentes ont été communiquées au consultant pour appuyer cette affirmation (Annexe 2). Il a commandé ferme 12 presses (5 + 5 + 2) dont la livraison est commencée.

Enfin et c'est important, Mr R. DRIDI a affirmé qu'à sa connaissance A.N.T. était le seul fabricant spécialisé dans les presses mécaniques dans tout le Maghreb.

6.2.3 Client et prix

Le gérant a affirmé qu'à prix égal et même à quelques % plus cher, les utilisateurs achèteraient ses produits s'il pouvait livrer sur stock.

Il a de même affirmé que la société Mine Usine, qui importe les presses bulgares, lui avait proposé de prendre une presse de 40 T en démonstration et de se charger ultérieurement de la vente de ses produits sur le marché intérieur s'il pouvait livrer sur stock et non sur commande.

6.3 Développement et prospective

La capacité de production de l'entreprise est, dans l'état actuel de :

<u>Presse</u>	Quantité	:	4 à 5 par mois
	Types	:	tous les types de presses de la 15 à la 320 T
<u>Cisaille</u>	Quantité	:	3/4 par mois
	Types	:	toutes les dimensions jusqu'à 2 m

Par ailleurs, il y a lieu de noter que Mr H. DRIDI a affirmé

- que l'étude et les plans de fabrication d'une presse rapide (500 coups/minutes) étaient terminés et disponibles pour la fabrication
- que cette presse rapide dont la conception est de niveau international intéressait BRET mais qu'aucune prospection commerciale sérieuse ne pouvait être faite tant qu'un prototype n'aura pas été construit
- que la société qui a financé elle-même l'étude ne dispose pas de fonds suffisants pour lancer le prototype puisqu'elle n'a même pas les fonds pour constituer un stock disponible qui lui permettrait de vendre "sur stock" et non sur commande.

6.3.1 Partenariat

Plusieurs sociétés extérieures à la Tunisie ont fait des offres de partenariat ou de participation :

- une société russe, après déplacement et visite, a proposé d'entrer dans la société à hauteur de 30% par apport de matériel
- une société française a proposé une augmentation de capital lui donnant 51% des parts de la société
- un groupe français a demandé une option sur 40 + 11% des parts réalisables avant fin 1992.

A part l'offre russe, il a été affirmé que ces propositions étaient fermes ce qui apporterait une preuve supplémentaire concernant la valeur technique de l'entreprise.

7 PRODUCTION

7.1 Le terrain et l'usine

Le terrain qui se trouve dans la zone industrielle de EL ALIA a une surface totale de 2 660 m², dénivelé de 2 m 50.

Les bâtiments de l'usine proprement dite, sont les suivant :

- un atelier de 35 m x 28 m, d'une surface de 980 m² dont le sol est bétonné et la surface en charpente métallique et briques, équipés d'un pont roulant de 6 T (portée 12 m sur 35 m)
- d'un bloc administratif attenant à l'atelier mais en contre bas, de 270 m² comprenant un hall d'entrée et d'exposition, 4 bureaux, un réfectoire, des sanitaires (le tout avec sol mosaïque)
- d'un parking couvert pour 3 voitures
- d'une loge de gardien en dur de 4 m x 4 m = 16 m²

Le tout clos par un mur plein de 2 m de haut.

7.2 Le matériel de production

Le matériel de production est le suivant :

- 5 tours parallèles de 800 m/m à 4 500 m/m
- 3 fraiseurs universelles entièrement équipées
- 1 aléseuse (carré de 2 m)
- installation de soudure
- une rectifieuse
- 2 cisailles
- 1 scie
- 1 poste de perçage
- 1 stand de peinture
- appareils de contrôle et de métrologie (suffisants et en état)

7.3 Gestion de production - Maintenance - Gestion des stocks

Les 3 fonctions ne semblent pas être individualisées mais il y a lieu de remarquer,

d'une part, qu'étant donné l'importance réduite de la production et du personnel, cela n'a actuellement que peu d'importance

d'autre part, que même non individualisés ou non individualisables, elles existent néanmoins d'une façon certaine.

7.4 Bureau d'étude

Un embryon de bureau d'étude dont le poste est tenu par l'un des frères DRIDI. Tous les plans d'exécution détaillés des différentes fabrications existent et ont été élaborés dans la société.

7.5 Informatique

Inexistant mais pas nécessaire au stade actuel d'évolution de la société.

7.6 Tableau de bord (prévisions, etc...)

Pour des raisons déjà données, le tableau de bord est inexistant d'une façon tangible mais il est cependant réel car le dirigeant semble bien savoir où il est techniquement et financièrement.

7.7 Contrôle

Pas de fonction contrôle individualisée mais présence tangible d'un contrôle de fabrication à tous les stades de celle-ci avec des appareils de métrologie en état et en nombre suffisant (palmers, pieds à coulisse, etc...).

7.8 Exemples de fabrications

En annexe 1 sont données les notes techniques de presses de 30 T, 40 T et 80 T.

8 RESSOURCES HUMAINES

Le personnel se compose actuellement de 19 personnes :

- 1 ingénieur, responsable de la fabrication (frère de Monsieur DRIDI)
- 2 chefs d'ateliers (frères de Monsieur DRIDI)
- 1 secrétaire
- 1 gardien
- 5 indirects
- 14 directs

Le montant mensuel de la paye est d'environ 5 000 Dt actuellement.

Il y a lieu de noter :

- qu'en 1989, la société employait 30 personnes
- qu'il n'y a pas eu de licenciements mais des non remplacements
- que les ouvriers actuels sont pratiquement ceux qui sont entrés au moment de la création et qui ont été formés par l'entreprise
- que l'ensemble du personnel est jeune
- qu'il semble y avoir une bonne ambiance de travail, chacun se sentant directement concerné par le maintien de l'emploi et la réussite de l'entreprise.

9. ELEMENTS EXTERIEURS

Lors de l'enquête, certains éléments ont été recueillis en dehors des sociétés visitées et de leur environnement immédiat. Il est apparu que ces éléments avaient une importance certaine et même une influence directe sur la vie et les résultats des entreprises. C'est la raison pour laquelle ils ont été réunis dans un paragraphe spécial.

Dans le cas d'A.N.T. il y a lieu de noter les éléments extérieurs suivants :

9.1 La libéralisation et les différentes taxes

Les articles 21 et 22 de la Loi de finance pour l'année 1989 parue au J.O. de la république tunisienne des 30/31 décembre 1988, concernant la libéralisation "partielle" ou "complète" des biens d'équipements, intéressent les production d'A.N.T., notamment les presses mécaniques.

D'après le code des douanes, les presses mécaniques répertoriées sous le N° de code tarifaire 8479300004 sont assujettis aux droits suivants :

Droits de douanes	:	10%
TVA	:	17%

Il semble donc :

- d'une part, en ce qui concerne l'article 21, que ces biens d'équipement produits localement ne jouissent pas d'une protection particulière
- d'autre part, que l'interprétation restrictive de l'article 22 fait qu'aucun artisan n'a pu, à ce jour, apporter à A.N.T., une attestation d'assujetti à la TVA lui permettant d'acheter ce bien d'équipement élémentaire de tout atelier de mécanique, en suspension de taxe.

9.2 L'accession au crédit des petites sociétés

Il est évident qu'un artisan ou une petite société de famille qui s'installe n'a pas une surface "bancable" importante même si ses productions sont exportables.

Par ailleurs, même si certains arguments techniques ou commerciaux peuvent parler en sa faveur, le dirigeant d'une petite société familiale est mal outillé intellectuellement pour présenter un dossier cohérent, surtout lorsque sa situation financière est déjà obérée par ses premiers frais d'établissement et de fonctionnement.

Enfin on peut remarquer que plus l'entreprise est petite et moins le crédit demandé est important en valeur, même s'il est vital pour elle, moins elle intéresse les organismes bancaires habitués à traiter de gros dossiers.

Depuis 1987, A.N.T. a déjà bénéficié de crédits spéciaux d'installation et d'assainissement à des taux bonifiés mais actuellement A.N.T. a besoin de crédits de fonctionnement à un taux normal pour pouvoir constituer son stock de produits finis et "vendre sur stock".

Il semble que la société ait du mal à trouver ces crédits, peut-être par manque de capacité de communication (constitution de dossiers bancaires expliquant clairement ses projets et son évolution).

9.3 Fond de promotion de la technologie

L'article 63 de la Loi de Finance pour 1991, parue au J.O. de la République tunisienne des 28/31 décembre 1990 prévoit la création d'un fond spécial destiné à "*contribuer au financement des opérations relatives à l'acquisition de la technologie... en vue de renforcer le taux d'intégration*"...

Indépendamment du fait que le décret d'application prévu à cet article n'est pas encore paru, on peut considérer qu'A.N.T., soit au titre de ses productions (presses) exportées brutes (c'est à dire intégrées à au moins 60%), soit au titre de son étude de presse rapide, prête à entrer en fabrication, pourrait rentrer dans le cadre de cette Loi et prétendre à une aide spécifique pour son développement.

ANNEXE 1

NOTES TECHNIQUES DES PRESSES DE 30 T, 40 T, 80 T

ضاغطة ميكانيكية

Presse mécanique

Mechanical press

PCD 300

ضاغط من النوع الثقيل ، وأجزاء من أقصى درجات الصلابة لتحمل الأعباء الثقيلة
- قابض احتكاكي - فرامل هوائية - اسطوانات للتوازن

Construction tout acier, très largement dimensionnée Recuit, stabilisé

- Arbre à maneton excentré en acier Nickel chromé bien encastré dans ses paliers
- Harnais d'engrenages hélicoïdales
- Très long guidage du coulisseau sur plaques en bronze
- Jeux verticaux annulés grâce à des coussins pneumatiques
- Embrayage à friction contrôlé électro-pneumatique, assurant 1 500 à 2 000 manoeuvres/Heure sans échauffement ni usure
- Changements des garnitures très faciles et très espacés
- Sécurité des opérateurs garanties par électrovanne double et circuit anti-répétition
- Armoire électrique indépendante et pupitre de commandes en 24
- Changement de course et alimentation automatique prévu sur tous nos modèles en OPTION
- Plus value pour les modèles inclinables
- Graissage centralisé, manuel ou automatique

- Entire and very large dimensioned steel construction Reheated, stabilized
- Crank-pin tree eccentric Nickel chromium steel imbedded in its floor
- Helicoidal gearing
- Very long sliding in- guides over bronze plates
- Vertical movements eliminated thanks to pneumatic cushions
- The gear with electro pneumatic rubbing with 1 500 to 2 000 manoeuvres / Hour without heat nor usury
- Easy and far apart replacement of fittings
- The security of the operators is guaranteed by means of double electro type anti - répétition - circuit
- Independent electric cup - board and a 24 command desk
- Automatic feeding and change of direction test on all our optional patterns
- Extra payment for the inclinable types
- Centralized oiling, manual or automatic

Force Strength	300 KN
Reglage course Race adjustment	de 0 mm à 50 mm
Cadence Cadence	Suivant commande According to command
Surface coulisseau Slide surface	300 mm x 420 mm
Surface Table Table surface	320 mm x 600 mm
Profondeur col de cygne Swan-neck depth	160 mm
Distance entre table - coulisseau Distance between Slide table	250 mm
Puissance moteur Engine strength	3 cv
Course fixe Stable race	30 mm
Encombrement Over crowding	800 x 1 000 x 2 200



Les Ateliers du Nord Tunisien

معامل الشمال التونسي

المسطة الصناعية مسرور عبد الرحمن 7015 تونس الهاتف (01) 59 273
Bureau Tunis 63, rue Echam 1102 Tunis Tel (01) 781 148
مكتب تونس 61، بوم الشمام 11012 تونس الهاتف (01) 781 848

ZONE INDUSTRIELLE MENZEL-ABDENAZIZ TEL 06 UR 770

ضاغطة ميكانيكية

Presse mécanique

Mechanical press

PCD 400

ضاغط من النوع الثقيل ، وأجزاء من أقصى درجات الصلابة لتحمل الأعباء الثقيلة
- قابض احتكاكي - فرامل هوائية - اسطوانات للتوازن

Construction tout acier, très largement dimensionnée Reçuit, stabilisé

- Arbre à maneton excentré en acier Nickel chromé bien encastré dans ses paliers
- Hanais d'engrenages hélicoïdales
- Très long guidage du coulisseau sur plaques en bronze
- Jeux verticaux annulés grâce à des coussins pneumatiques
- Embrayage à friction contrôlé électro-pneumatique, assurant 1 500 à 2 000 manoeuvres/Heure sans échauffement ni usure
- Changements des garnitures très faciles et très espacés
- Sécurité des opérateurs garanties par électrovanne double et circuit anti-répétition
- Armoire électrique indépendante et pupitre de commandes en 24
- Changement de course et alimentation automatique prévu sur tous nos modèles en OPTION
- Plus value pour les modèles inclinables
- Graissage centralisé, manuel ou automatique .

- Entire and very large dimensioned steel construction Reheated, stabilized
- Crank-pin tree eccentric Nickel chromium steel imbedded in its floor
- Helicoidal gearing
- Very long sliding in- guides over bronze plates
- Vertical movements eliminated thanks to pneumatic cushions
- The gear with electro pneumatic rubbing with 1 500 to 2 000 manoeuvres / Hour without heat nor usury
- Easy and far apart replacement of fittings
- The security of the operators is guaranteed by means of double electro type anti - répétition - circuit
- Independent electric cup - board and a 24 command desk
- Automatic feeding and change of direction test on all our optional patterns
- Extra payable for the inclinable types
- Centralized oiling, manual or automatic

Force	Strength	400 KN
Reglage course	Race adjustment	de 0 mm à 50 mm
Cadence	Cadence	Suivant commande According to command
Surface coulisseau	Slide surface	320 mm x 450 mm
Surface Table	Table surface	350 mm x 620 mm
Profondeur col de cygne	Swan-neck depth	175 mm
Distance entre table - coulisseau	Distance between Slide table	250 mm
Puissance moteur	Engine strength	3 cv
Course fixe	Stable race	40 mm
Encombrement	Over crowding	1 000 x 1 200 x 2 300



Les Ateliers du Nord Tunisien

المساحة الصناعية منزل عبد الرحمان 7035 تونس الهاتف (02) 39 273 (02) 39 273
Bureaux Tunis 43, rue Echam 1002 Tunis Tél (01) 781 048

معامل الشمال التونسي

المساحة الصناعية منزل عبد الرحمان 7035 تونس الهاتف (02) 39 273 (02) 39 273
مكتب تونس 43, rue Echam 1002 تونس الهاتف (01) 781 048

ضاغطة ميكانيكية

Presse mécanique

Mechanical press

PCD 800

ضاغط من النوع الثقيل . وأجزاء من أقصى درجات الصلابة لتحمل الأعباء الثقيلة
- قابض احتكاكي - فرامل هوائية - اسطوانات للتوازن

Construction tout acier, très largement dimensionnée Recuit, stabilisé

- Arbre à maneton excentré en acier Nickel chromé bien encastré dans ses paliers
- Hanais d'engrenages hélicoïdales
- Très long guidage du coulisseau sur plaques en bronze
- Jeux verticaux annulés grâce a des coussins pneumatiques
- Embrayage à friction contrôlé électro-pneumatique, assurant 1 500 à 2 000 manoeuvres/Heure sans échauffement ni usure
- Changements des garnitures très faciles et très espacés
- Sécurité des opérateurs garanties par électrotype double et circuit anti-répétition
- Armoire électrique indépendante et pupitre de commandes en 24
- Changement de course et alimentation automatique prévu sur tous nos modèles en OPTION
- Plus value pour les modèles inclinables
- Graissage centralisé, manuel ou automatique

- Entire and very large dimensioned steel construction Reheated, stabilized
- Crank-pin tree eccentric Nickel chromium steel imbedded in its floor
- Helicoidal gearing
- Very long sliding in- guides over bronze plates
- Vertical movements eliminated thanks to pneumatic cushions
- The gear with electro pneumatic rubbing with 1 500 to 2 000 manoeuvres / Hour without heat nor usury
- Easy and far apart replacement of fittings
- The security of the operators is guaranteed by means of double electro type anti - répétition - circuit
- Independent electric cup - board and a 24 command desk
- Automatic feeding and change of direction test on all our optional patterns
- Extra payment for the inclinable types
- Centralized oiling, manual or automatic

Force Strength	800 KN
Reglage course Race adjustment	de 0 mm à 70 mm
Cadence Cadence	Suivant commande According to command
Surface coulisseau Slide surface	370 mm x 470
Surface Table Table surface	440 mm x 700 mm
Profondeur col de cygne Swan-neck depth	220 mm
Distance entre table - coulisseau Distance between Slide table	320 mm
Puissance moteur Engine strength	7,5 cv
Course fixe Stable race	50 mm
Encombrement Over crowding	1 100 x 1 500 x 2 650



Les Ateliers du Nord Tunisien

Zona Industriale Menz el Ahdr Rahmane 7035 TUNISIE Tel (02) 39 273 (02) 39 273
المسقط الصناعية منزه عبد الرحمن 7035 تونس الهاتف (02) 39 273 (02) 39 273
مكتب تونس 7035 منزه الشام 1002 تونس الهاتف (01) 781 048 (01) 781 048

معامل الشمال التونسي

ANNEXE 2

COURRIERS "BRET"



BRET S.A.

A l'attention de Monsieur
 Monsieur DRIDI Habib
 Les Ateliers du Nord Tunisien
 Z.I. El Alia
 BIZERTE
 TUNISIE

VENUEIL SUPPLANT le 20 FEVRIER 1990

Monsieur DRIDI Habib
 Les Ateliers du Nord Tunisien
 Z.I. El Alia
BIZERTE
TUNISIE

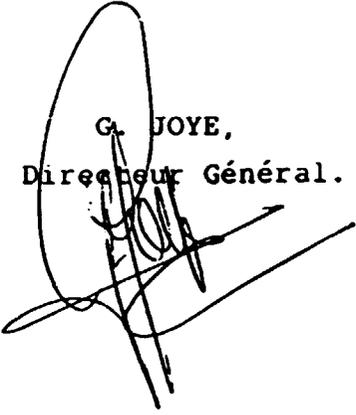
Monsieur,

Suite à nos entretiens de ce jour en nos usines, nous vous demandons de bien vouloir nous expédier deux presses Type PCD 400 et PCD 600, sans aucun équipement, ceci dans le but de faire une étude du marché français après mise aux normes françaises par nos soins.

Nous nous chargerons également de l'étude et de l'éventuelle commercialisation si nous rentrons dans le prix de marché.

En espérant que notre collaboration future sera fructueuse pour les deux parties, recevez, Monsieur, nos salutations distinguées.

G. JOYE,
 Directeur Général.





BRET S.A.

S.A. au capital de 1 27130 VERNEUIL - B.P. 42 - Téléphone 32 32 15 00 - Telex 770475 BR-

Telex 770475 BR-

VERNEUIL-SUR-AYE le 23 MAI 1990

ATELIERS DU NORD TUNISIEN

Zone Industrielle

7016 EL ALIA BIZERTE

TUNISIE

A l'attention de Monsieur DRIDI Habib - Directeur Général

Messieurs,

Nous avons exposé à la Biennale de la Machine-Outil à Villepinte sur notre stand, la presse qui a été construite en vos ateliers, et avons le plaisir de vous répercuter toutes les remarques agréables qui ont été faites sur la qualité et la robustesse de votre matériel.

Nous souhaitons que nous puissions continuer notre collaboration et pouvoir ainsi donner satisfaction à nos clients français.

Nous vous prions d'agréer, Messieurs, nos salutations distinguées.

J.G. JOYE,
Directeur Général



association pour la promotion et le développement industriel

34, avenue Kléber
75116 PARIS
Téléphone : (1) 47.27.51.49
Fax : (1) 47.27.51.50
Télex: 640866 APRODI