

MINISTERE DES ENSEIGNEMENTS
SECONDAIRE, SUPERIEUR ET
DE LA RECHERCHE SCIENTIFIQUE
(MESSRS)

BURKINA FASO
UNITE-PROGRES-JUSTICE

UNIVERSITE DE OUAGADOUGOU

UNITE DE FORMATION ET DE
RECHERCHE EN
SCIENCES HUMAINES
(UFR/SH)

DEPARTEMENT DE GEOGRAPHIE

MEMOIRE DE MAITRISE

THEME :

**LA FILIERE CUIRS ET PEAUX
AU BURKINA FASO :
LA SOCIETE TAN-ALIZ, UNE
INDUSTRIE DE VALORISATION DE
RESSOURCES NATIONALES**

Présenté et soutenu par :

**NIKIEMA
D. Edwige**

Directeur de Mémoire :

**M. COMPAORE
Georges
Maître-Assistant
Directeur de l'UERD**

Année académique : 2002-2003

<u>SOMMAIRE</u>	<u>Page</u>
CHAPITRE II - L'EXPLOITATION DES RESSOURCES ANIMALES	35
I - Les exportations du bétail sur pied	35
II - Les abattages	36
A - Les abattages contrôlés	37
B - Les abattages clandestins	39
III - L'artisanat des cuirs et peaux au Burkina Faso : (pages 1-3)	
une riche et longue expérience	
IV - L'exploitation industrielle :	
la Société TAN-ALIZ S. A.	

III - L'ARTISANAT DES CUIRS ET PEAUX AU BURKINA FASO : UNE RICHE ET LONGUE EXPERIENCE

A - Généralités

« L'activité artisanale consiste en l'extraction, la production, la transformation de biens et / ou de prestations de services grâce à des procédés techniques dont la maîtrise requiert une formation, notamment par la pratique¹. » L'Homme a toujours utilisé le cuir à diverses fins : se chausser, se vêtir, se protéger des intempéries telles que la chaleur, le soleil, le froid, le gel... Depuis des temps immémoriaux, cette tâche d'accommodation des dépouilles animales aux besoins humains était réservée aux artisans des cuirs et peaux.

Au Burkina Faso, l'artisanat des cuirs et peaux est une entreprise à caractère familial regroupant les membres d'une même famille. Très développée, cette activité mobilise un nombre important de personnes aussi bien dans les localités rurales que dans les villes. De ce fait l'autoconsommation familiale et artisanale des cuirs et peaux est difficilement quantifiable. Activité saisonnière, l'artisanat se déroule surtout durant la longue saison sèche ; l'hivernage étant consacré à l'agriculture, il connaît au cours de cette période un ralentissement voire un arrêt total de l'activité. La production artisanale est très développée dans les régions sahéliennes du nord, les régions du nord-est et du centre.

¹ Zizien Ali, in l'observateur Paalga du 18 janvier 1993 N°3334.

B - Dans les localités rurales

Dans les localités rurales ou semi-urbaines, l'autoconsommation familiale et artisanale des cuirs et peaux consiste en la confection d'articles de maroquinerie et de cordonnerie pour le marché local ou pour la vente à des touristes. C'est pourquoi on retrouve dans ces régions des tanneurs, des cordonniers, des maroquiniers qui sont eux-mêmes les revendeurs des produits qu'ils fabriquent.

L'artisanat local est alimenté par de petites tanneries rurales, archaïques où les peaux sont sommairement tannées. Le tanin utilisé est végétal. C'est une poudre provenant de la gousse de gonakié, un arbuste dont le nom scientifique est *Acacia arabica*. Les dépouilles animales tannées et conditionnées sur place contribuent à éviter l'achat de biens de consommation et d'équipement par les éleveurs- paysans.

Ceux-ci confectionnent des cordes, des outres, des lanières, des ceintures, des gibecières, des porte-feuilles, des tapis... Les dépouilles des animaux de grande taille servent à la confection de tentes, de coussins, de chaussures, de chapeaux... Les provinces les plus réputées dans cette activité sont celles du Sanmatenga, du Soum, du Séno, de l'Oudalan du Boulgou, du Kourritenga, du Bam.

A l'origine le produit tanné était destiné à la consommation propre de l'artisanat pour la confection de divers articles. Mais par la suite, les cuirs et peaux tannés ont fait l'objet de transactions sur de nombreuses places de marchés nationaux et internationaux. Ils étaient vendus soit à l'état brut, couleur naturelle blanche de tannage, soit après une teinture en fonction de la demande des clients. Les variations des prix sont fonction de la capacité du client à négocier et de la régularité de ses achats. Sur le plan national, les marchés de Pouytenga (province du Kourritenga), de Bourzanga (province du Bam) et de Kaya (province du Sanmatenga) sont les plus actifs en la matière. Ils constituent les centres d'approvisionnement pour beaucoup de cordonniers et d'exportateurs vers les centres urbains dont les plus importants sont Ouagadougou et Bobo-Dioulasso.

C - Au niveau des centres urbains

L'artisanat dans les centres urbains repose sur des produits provenant des tanneries traditionnelles de Kaya, Korsimoro (province du Sanmatenga), de Bokin (province du Passoré) de Boussé (province de l'Oubritenga). La commercialisation de ces produits est assurée par les tanneurs directement ou par des collecteurs revendeurs. C'est ce qui explique

qu'on retrouve un nombre important de revendeurs dans les grandes villes. On retrouve également des artisans spécialisés dans le travail des cuirs et peaux qui sont installés dans certains quartiers de la ville de Ouagadougou tels que Kamsoghin, Zangouhétin, Nemnin, Ouidi... Ces artisans possèdent des hangars, des ateliers installés à la devanture des maisons ou le long de certaines rues de la ville. Assis en tailleur sur des nattes de fortune, des morceaux de cartons ou de petits escabeaux, penchés durant de longues heures sur leur travail, les artisans confectionnent avec des outils rudimentaires, des articles de maroquinerie ou de cordonnerie. Cette position très inconfortable expose à des maladies, des douleurs lombaires. C'est généralement avec ces artisans qu'on retrouve les peaux d'animaux exotiques tels que serpents, iguanes, crocodiles, peaux vendues par des braconniers méprisant toutes les lois de la préservation de la faune. Les articles confectionnés sont les mêmes que ceux réalisés dans les localités rurales : sacs, ceintures, porte-feuilles, cartables, porte-clés... En dehors des artisans travaillant de façon individuelle, il existe ceux appartenant à des associations ou des groupements ou exerçant dans des centres de formation. Bien que moins nombreux, ces artisans constituent une frange non négligeable dans l'activité des cuirs et peaux. Ils bénéficient d'un encadrement technique et d'un soutien financier pour un meilleur rendement.

Dans les grandes villes telles que Ouagadougou, on assiste à un développement du secteur informel surtout celui utilisant les cuirs et peaux comme matière première. Les artisans façonnant des sacs, des chaussures et d'autres articles préfèrent de plus en plus le cuir tanné provenant des unités industrielles afin de garantir la qualité de leurs productions. Ils s'approvisionnent dans les stocks inutilisables par l'industrie. Cet état de fait contribue à renforcer l'idée de l'importante contribution des unités industrielles dans la filière cuirs et peaux.

IV - L'exploitation industrielle : la Société TAN-ALIZ S. A. (voir page 40)

SOMMAIRE

	Pages
<i>Dédicace</i>	5
<i>Remerciements</i>	6
<i>Liste des tableaux</i>	7
<i>Liste des figures</i>	7
<i>Liste des planches photographiques</i>	8
<i>Liste des sigles et abréviations</i>	9
<i>Resume et mots clés</i>	10
<i>Avant-Propos</i>	11
Introduction	15
<i>Définition de concepts sur les cuirs et peaux</i>	21
PREMIERE PARTIE : LES BASES DE L'ACTIVITE INDUSTRIELLE DES CUIRS ET PEAUX	24
CHAPITRE I : LE BURKINA FASO, PAYS D'ELEVAGE	25
I - Les grandes zones bio-géographiques du Burkina	25
A - Le domaine sahélien	25
B - Les domaines phytogéographiques soudaniens	26
1 - <i>Le domaine phytogéographique soudanien ou septentrional</i>	26
2 - <i>Le domaine phytogéographique soudanien ou meridional</i>	26
II - La situation de l'élevage	30
A - Les caractéristiques de l'élevage	30
B - Le cheptel national	31
CHAPITRE II - L'EXPLOITATION DES RESSOURCES ANIMALES	35
I - Les exportations du bétail sur pied	35
II - Les abattages	36
A - Les abattages contrôlés	37
B - Les abattages clandestins	39
III - L'exploitation industrielle : la Société TAN-ALIZ SA	40
A - Historique : l'expérience industrielle	40

B - Les filières d'approvisionnement	41
1- <i>La répartition géographique de la collecte</i>	41
2- <i>Les agents de collecte</i>	46
3- <i>Qualité et évolution des quantités collectées</i>	46
DEUXIEME PARTIE : LES TRANSFORMATIONS INDUSTRIELLES	51
ET LEURS LIMITES	
CHAPITRE III - LES OPERATIONS DE CONDITIONNEMENT	52
DES CUIRS ET PEAUX	
I- Le conditionnement au sel	52
A- L'écharnage-rognage	52
B- Le salage	53
II- conditionnement par tannage	56
A- Types et techniques de tannage	56
B- Le tannage au chrome à la Société TAN-ALIZ	57
C- Le retannage du semi-fini ou les opérations de corroyage	61
III- L'utilisation des cuirs et peaux	63
A- La maroquinerie	63
B- La tapisserie moderne	64
CHAPITRE IV - LES TRANSACTIONS COMMERCIALES DANS	68
L'INDUSTRIE DES CUIRS ET PEAUX	
I- Les intrants de l'industrie des cuirs et peaux	68
II- Les ventes de l'industrie des cuirs et peaux	70
III- Les retombées socio-économiques	74
A- Au niveau des fournisseurs	74
B- Les travailleurs de la Société TAN-ALIZ	75

CHAPITRE V- LES LIMITES DE LA FILIERE INDUSTRIELLE DES	77
CUIRS ET PEAUX	
I- De la qualité de la matière première	77
A- Les défauts sur le bétail	77
B- Les défauts à l'abattage et à la conservation	78
1- <i>Défauts à l'abattage</i>	78
2- <i>Défauts liés au conditionnement et à la conservation</i>	78
II- L'étroitesse des marchés	79
A- Sur le plan national	79
B- Au niveau international	80
III- Les problèmes dus à la concurrence	81
A- De l'artisanat	81
1- <i>Le secteur organisé</i>	82
2 - <i>Le secteur non-organisé</i>	83
B- Des produits de substitution	83
IV- L'impact environnemental de l'industrie des cuirs et peaux	84
A- La Société TAN-ALIZ, une forme de pollution industrielle ?	84
B- Le milieu récepteur	85
C- La station d'épuration des eaux usées	86
D- Les différentes étapes du prétraitement	87
1- <i>Le dégrillage, l'homogénéisation et la décantation</i>	87
2 - <i>La récupération de la boue</i>	88
V- Quel avenir pour l'industrie des cuirs et peaux ?	90
A- Le cheptel	90
B- Les bouchers et les collecteurs	90
C- La matière première	91
D- La faible consommation industrielle	91
Conclusion	93
<i>Bibliographie</i>	95
<i>Annexe . Questionnaire</i>	97

DEDICACE

A ma Mère

Pour tout ce que vous avez fait pour mon éducation, pour l'amour que vous me portez, pour votre patience et votre clémence face à tous mes manquements

A mon Père

Pour tous les efforts consentis à ma scolarisation.

Recevez biens aimés parents, l'expression de mon affection et que ce travail vous apporte réconfort et encouragement.

Rien ne pourra me faire oublier l'ardeur et le dévouement consacré au bien de vos enfants.

A mon agréablement exaspérant frère et à mes délicieuses sœurs : mes meilleurs moments sont quand je suis avec vous ; vous contribuez, chacun à sa façon à créer cette chaleureuse ambiance familiale qui m'a bercée et soutenue à tout moment. Je vous en suis très reconnaissante.

Aude et Ingrid : vous êtes des lucioles qui étincellent dans ma vie : penser à vous me ragailardit et me donne du tonus pour travailler et surtout réussir pour vous servir d'exemple!

REMERCIEMENTS

Pour que ce travail devienne une réalité, il a fallu des compétences à plusieurs niveaux. Aussi, des remerciements que je veux sincères, s'adressent à toutes les personnes qui ont puisé dans leur temps et leurs ressources pour me soutenir.

Ces remerciements vont particulièrement à :

Monsieur Georges Compaoré pour sa disponibilité constante et son encadrement tout au long de ces années et surtout lors de la rédaction du mémoire: vous m'avez appris à ne pas composer avec la médiocrité, à viser toujours l'excellence et à donner le meilleur de moi-même dans toutes mes activités ;

Monsieur le directeur général de la Société TAN-ALIZ : vous avez d'emblée accepté de m'accueillir et me faciliter l'accès aux données nécessaires à la rédaction de mon mémoire. Trouvez ici l'expression de ma profonde reconnaissance ;

Messieurs Ablassé CONGO, Antoine OUEDRAOGO et Zantigui TRAORE : merci pour votre appui technique qui n'a failli à aucun moment ; vous m'avez été en tout point utile pour mieux faire connaître la Société TAN-ALIZ ;

A tous les enseignants du département de GEOGRAPHIE qui m'ont formée et encadrée tout au long de ces années ; ils m'ont enseigné que la réussite n'intervient qu'à force de persévérance et d'abnégation.

A tout le personnel de la Société TAN-ALIZ : vous avez su, qui par un sourire, qui par un mot d'encouragement, me remonter le moral et m'aider tout au long de mon séjour parmi vous.

A mes amis de tous les jours qui m'ont toujours soutenue

A – Liste des tableaux

	Pages
<i>Tableau</i> I – Valeurs des exportations du bétail sur pied de 1996 à 1999	36
II – Chiffres comparatifs entre cheptel, abattage et collecte des caprins en 1999	38
III – Prix des peaux en août 2002	65
IV – Fluctuation des prix courant 2002	66
V – Nature et quantités des produits utilisés	67
VI – Fiche récapitulative des activités en 2000	69
VII – Fiche récapitulative des activités en 2001	70
VIII – Nombre de personnes à charge par fournisseur	72

B – Liste des figures

	Pages
<i>Figure</i> 1 – Carte administrative du Burkina Faso	23
2 – La pluviométrie du Burkina Faso	28
3 – La végétation du Burkina Faso	29
4 – Evolution du cheptel national de 1995 à 2000	32
5 – Tendances du cheptel national de 1995 à 2005	33
6 – Exportation du bétail sur pied	35
7 – Situation des abattages contrôlés de 1995 à 2000 au niveau national	37
8 – Saisie de viande en 2000 à Ouagadougou et Bobo-Dioulasso	39
9 – Les principales zones d'abattage	44
10 – Volume des livraisons mensuelles	47
11 – Etat de la collecte des peaux par espèces de 1995 à 2001	49
12 – Les principales exportations de la Société TAN-ALIZ	68
13 – Evolution du chiffre d'affaire de la Société TAN-ALIZ	70

C – Liste des planches photographiques

	Pages
<i>planche</i> - 1 – Opération de tri des peaux	50
2 – Echarnage-rognage des petites peaux	53
3 – Echarnage-rognage des cuirs de bovins	53
4 – Echarnage mécanique à l'usine	57
5 – Les foulons	58
6 – le Wet-Blue	58
7 – le Crust	60
8, 9 – Articles de maroquinerie	62
10 – Articles de maroquinerie	63
11 – Salon en cuirs et peaux	64
12 – Tapis et pouf	64
13 – Bassin de décantation des eaux usées	86
14 – Presse à boue	86

SIGLES ET ABREVIATIONS

AFO : Abattoir Frigorifique de Ouagadougou

BCB : Banque Commerciale du Burkina

BFCI : Banque pour le Financement du Commerce et de l'Industrie

BIB : Banque Internationale du Burkina

BND: Banque Nationale pour le Développement

BOA: Bank Of Africa

CIRD : Centre d'Information sur la Recherche et le Développement

CNDI: Caisse Nationale de Dépôts et d'Investissement

CREPA : Centre Régional pour l'Eau Potable et l'Assainissement à faible coût

CTMC : Centre de Tannage et de Manufacture du Cuir

DDI: Direction du Développement Industriel

DGDI : Direction Générale du Développement Industriel

EIER : Ecole d'ingénieurs en Equipement Rural

INSD : Institut National de la Statistique et de la Démographie

MRA : Ministère des Ressources Animales

ONAC : Office National du Commerce Extérieur

IPD/AOS : Institut Panafricain sur le Développement/ Afrique de l'Ouest – Sahel

PSAO : Plan Stratégique d'Assainissement des eaux usées de la ville de Ouagadougou

SBCP : Société Burkinabé des Cuirs et Peaux

SBMC : Société Burkinabé de Manufacture du Cuir

SGBB : Société Générale de Banque du Burkina

SHB : Société des Huiles du Burkina

SONABEL : Société Nationale d'Electricité du Burkina

SOPAL: Société de Produits Alimentaires

SVCP : Société Voltaïque des Cuirs et Peaux

SVMC: Société Voltaïque de Manufacture du Cuir

RESUME

Au Burkina Faso, l'économie est à dominante agro-pastorale : elle est intimement liée aux diverses activités de l'agriculture et de l'élevage. 90 % de la population pratique l'agriculture ajoutée à une forme extensive d'élevage. Les cuirs et peaux, sous-produits de cette dernière activité, ont suscité la création d'industrie d'aval pour valoriser cette ressource nationale.

Amorcée depuis la décennie 1970 la filière industrielle des cuirs et peaux est dotée d'une solide expérience. Elle occupe une place importante dans les exportations nationales avec 22 Milliards de FCFA en 2000 et depuis cette année, l'industrie des cuirs et peaux est majoritairement représentée par la Société TAN-ALIZ, société aux domaines d'intervention divers au sein de la filière : l'achat et la collecte des cuirs et peaux, le conditionnement par le tannage et la confection d'articles finis, les opérations d'exportation. De part l'envergure de ses activités, le rayonnement géographique de la Société a franchi les limites nationales pour se retrouver à un niveau international où la qualité des produits n'est plus à démontrer. Industrie urbaine à vocation nationale, la Société TAN-ALIZ génère des emplois directs et indirects et donc des revenus aux nombreux citoyens qu'elle emploie.

Malgré cette importance la filière industrielle des cuirs et peaux est en proie à des difficultés dont les plus importantes sont l'exportation massive de bétail vif, la mauvaise qualité de la matière première, la concurrence des produits artisanaux de maroquinerie et l'impact environnemental des eaux usées de la tannerie.

MOTS CLES

Burkina Faso – Ouagadougou – Activités industrielles - Industrie d'aval – Cuirs – Peaux – Valorisation – Ressource nationale – Collecte – Conditionnement – Tannage – Maroquinerie – Commercialisation – Environnement -

AVANT PROPOS

A l'image des pays du sahel (Mali, Tchad, Niger...), le Burkina Faso est un pays agricole en développement. Le secteur industriel est embryonnaire. La politique du gouvernement vise à soutenir en amont et en aval le secteur agricole considéré comme prioritaire.

D'une manière générale, l'industrialisation du Burkina Faso a été un processus assez lent et récent. Elle a réellement pris son envol après l'indépendance du pays en 1960 au cours de la décennie 1970. Les premières industries qui virent le jour avant 1960 étaient installées à Ouagadougou, capitale administrative et à Bobo-Dioulasso, capitale économique. Mais l'héritage colonial est très peu important. Le nombre des industries et leur nature peu variée en témoignent.

A partir de 1942 l'Afrique devient une vaste aire de ravitaillement pour les Alliés. Cela a eu pour conséquence d'accélérer le développement des industries du commerce et d'exportation. Les industries coloniales sont largement dominées par les unités industrielles de transformation des produits locaux. Ce sont les industries agro-alimentaires. Ainsi naissaient en Haute Volta la Compagnie de l'Industrie Textile Cotonnière en 1942, l'Abattoir Municipal de Ouagadougou en 1954 qui deviendra plus tard l'Abattoir Frigorifique de Ouagadougou (AFO) et une usine d'égrenage du coton en 1957.

Parallèlement à ces industries, des efforts sont déployés vers d'autres secteurs industriels, susceptibles d'insuffler un dynamisme à l'industrialisation du pays. Ce fut la création des industries induites par les marchés urbains telles que les unités boulangères dont la première vit le jour en 1956, la boulangerie ATTIE ; les brasseries de la Haute Volta en 1955 et les industries polygraphiques qui furent une initiative des missions religieuses. Mais l'industrie du Burkina Faso souffre de nombreuses contraintes.

- L'enclavement du pays : l'absence de débouché maritime constitue un obstacle majeur au développement industriel. Le frêt nécessite un transport par bateau pour la plupart des marchandises que ce soit à l'importation ou à l'exportation. Or les ports les plus proches qui sont Abidjan, Cotonou, Lomé et Accra sont situés à plus d'un millier de kilomètres. Ce qui augmente considérablement le coût des marchandises.

- L'insuffisance d'eau est aussi un problème à surmonter pour les industries du pays. D'ordre agro-alimentaires surtout, les industries sont grandes consommatrices d'eau (AFO, boulangeries, SONABEL, Société TAN-ALIZ ...). Pendant les périodes chaudes et sèches de l'année (mars, avril, mai, juin) le manque d'eau est un problème crucial : les populations

n'ayant pas de réserves d'eau pour leur consommation, les quantités destinées aux unités industrielles sont limitées. Elles fonctionnent alors au ralenti ; d'autres suspendent leurs activités.

En l'absence de ressources énergétiques et hydriques, l'énergie utilisée au Burkina Faso est essentiellement thermique, fonctionnant au gas-oil et depuis peu une nouvelle forme d'électricité s'est développée, l'hydroélectricité. Mais le gas-oil est importé et les barrages hydroélectriques sont éloignés des grandes villes (cas de la kompienga à 300 km au sud-est du pays). Ces conditions rendent le kilowatt excessivement élevé, l'un des plus chers de la sous-région et même du monde. Aussi, les unités industrielles qui fonctionnent pour la plupart à partir de l'énergie produite par la Société Nationale d'Electricité du Burkina (SONABEL), paient très cher l'énergie utilisée ; ce qui ne leur permet pas de réaliser des bénéfices substantiels.

La mentalité africaine qui veut que les produits importés soient meilleurs entraîne la faible consommation des produits locaux. Cette faiblesse du marché intérieur constitue un handicap pour l'essor industriel national. Il en est de même pour le peu de confiance accordé à la qualité de la main d'œuvre locale. Même si cet état de chose est en plein recul de nos jours, il est toujours présent dans les mentalités. Un tour d'horizon dans certaines unités industrielles confirme la présence en grand nombre d'étrangers dans des postes qui requièrent de la qualification.

De plus, à part quelques privés nationaux qui investissent dans l'industrie, les riches commerçants et hauts fonctionnaires qui ont réussi à se faire une épargne bancaire cossue préfèrent investir le plus souvent dans l'immobilier. Ainsi poussent çà et là de véritables châteaux, de luxueuses villas.

A côté de ces contraintes l'industrie du Burkina Faso a quelques atouts. Le secteur industriel a bénéficié d'un certain nombre de facteurs non négligeables qui ont favorisé l'accélération du processus d'industrialisation. En effet, dès les premières décennies de l'indépendance, l'industrialisation de la Haute Volta, initiée timidement pendant la colonisation, prit véritablement de l'importance.

De 08 unités industrielles avant 1960, le pays est passé à 68 unités industrielles en 1988 dont quarante 40 à Ouagadougou, 19 à Bobo-Dioulasso, 8 à Banfora et une unité industrielle à Koudougou¹. Aujourd'hui le bilan est de 118 unités industrielles réparties sur tout le territoire.

Cette augmentation du nombre des industries a été rendue possible grâce à la mise en place de structures institutionnelles, créées pour soutenir la politique d'industrialisation du pays. Parmi ces structures on peut retenir la Direction du Développement Industriel (DDI), actuelle Direction Générale du Développement Industriel (DGDI), créée en 1965 ; les institutions financières telles que la Banque Nationale pour le Développement (BND) créée en 1970 (aujourd'hui fermée) ; la Caisse Nationale de Dépôts et d'Investissement (CNDI) en 1984 qui deviendra par la suite la Banque pour le Financement du Commerce et de l'Industrie (BFCI) puis finalement la Société Générale de Banques au Burkina (SGBB) actuellement.

En 2002 on dénombre plusieurs institutions bancaires telles que la Bank Of Africa (BOA), la Banque Commerciale du Burkina (BCB), la Banque Internationale du Burkina (BIB), la SGBB, ce qui facilite les transactions bancaires de toute nature : prêts, transferts, retraits, change. A ces structures s'ajoute le code des investissements qui a fait l'objet d'une relecture offrant ainsi des conditions d'investissement favorables. Parmi ces conditions figurent en bonne place, l'emploi de la main d'œuvre nationale et l'utilisation des matières premières locales. Ces conditions traduisent la volonté des autorités nationales de résorber le chômage, de stimuler et de promouvoir la production et le développement des ressources locales. La zone monétaire homogène à laquelle appartient le Burkina Faso est une garantie de solidité de la monnaie d'échange. Ceci est un avantage car les bailleurs de fonds sont ainsi rassurés quant au sort de leurs investissements.

La situation géographique du pays fait de lui un carrefour d'échanges : le pays est une plaque tournante en Afrique de l'Ouest, au croisement de plusieurs pays de la sous-région ; de même que le climat favorise la production d'une gamme variée de produits agro-alimentaires et pastoraux : céréales, oléagineux , fruits, légumes, animaux... La transformation de ces différents produits a suscité la création d'unités industrielles.

L'atout majeur de l'industrie du Burkina Faso est l'énorme potentialité humaine dont dispose le pays. L'exode rural, très développé dans les provinces conduit beaucoup de jeunes à désertier de plus en plus les campagnes pour chercher du travail en ville. Certains jeunes se

¹ SANHOUIDI F. 1988

font embaucher dans les plantations des pays côtiers (RCI et Ghana). D'autres viennent s'installer dans les grandes villes telles que Ouagadougou et Bobo-Dioulasso, dans l'espoir d'un emploi. Ils constituent une main-d'oeuvre bon marché surtout lorsqu'ils manquent de qualification. La disponibilité de la main-d'œuvre est donc une garantie pour les industries locales.

Le recensement de Fevrier 1999 effectué par la DGDI donnait un total de 118 unités industrielles dont 80 à Ouagadougou. Ces unités industrielles sont très diversifiées. On y dénombre quelques industries d'aval telles que les Grands Moulins du Burkina (GMB), la Société des Huiles du Burkina (SHB) la Société de Produits Alimentaires (SOPAL), la Société TAN-ALIZ...

INTRODUCTION

Au Burkina Faso, pays enclavé au cœur de l'Afrique de l'Ouest et à vocation agro-pastorale, l'élevage y est prépondérant. Elle est la principale activité après l'agriculture. Les quantités de viande destinées à la consommation à l'intérieur et à l'exportation nécessitent l'abattage d'un grand nombre d'animaux chaque année, soit 1.177.217 abattages pour les bovins, caprins et ovins en 2000². A un nombre d'animaux abattus correspondent des dépouilles animales de même nombre à récupérer, si l'on prend la peine d'apporter toutes les précautions nécessaires à la préservation de la peau. Cependant nous ne pouvons pas minimiser les peaux animales qui entrent de nos jours dans les habitudes alimentaires. Ce sont surtout les peaux des grands animaux, principalement les bovins.

Corollaire de l'importance du cheptel national, les cuirs et peaux revêtent une double importance pour le Burkina Faso : ils permettent non seulement de dégager une valeur ajoutée au Produit Intérieur Brut (PIB) du pays, mais aussi ils participent aux opérations d'exportation. Ils font d'ailleurs partie des produits d'exportation les plus dignes d'intérêt. L'exploitation des cuirs et peaux a engendré depuis plusieurs décennies quelques industries d'aval dont les activités sont la collecte et le tannage des cuirs et peaux, ainsi que la confection d'articles de maroquinerie. C'est le cas de la Société TAN-ALIZ, une industrie aux activités multiples dans la filière cuirs et peaux. Elle contribue à la valorisation de ressources nationales abondantes et implique plusieurs personnes liées les unes aux autres comme les maillons d'une chaîne socio-économique. De part son envergure internationale, elle représente une part importante dans les transactions d'exportation.

La filière cuirs et peaux est un potentiel et une ressource non négligeable dans le développement du Burkina Faso.

I - PROBLEMATIQUE

Les dépouilles animales ont toujours servi aux Hommes de diverses manières. Utilisés jadis essentiellement pour se couvrir, se chausser, s'équiper et construire des abris pour se protéger des aléas climatiques, les cuirs et peaux ne se conservaient pas très bien. Selon les variations climatiques, ils se desséchaient, se racornissaient ou entraient en putréfaction. Le tannage est né d'une série de tâtonnements issus de la nécessité d'une utilisation durable de la dépouille animale.

² Ministère des Ressources Animales (MRA) - Bulletin annuel des statistiques de l'élevage – Année 2000

Au Burkina Faso, les petites unités de tannage artisanal qui s'étaient installées çà et là³ furent vite submergées. En effet, les quantités de peaux devenaient de plus en plus nombreuses, suite à l'accroissement de l'alimentation carnée de l'Homme moderne. De ce fait, des tonnes de peaux animales se perdaient chaque année. Grâce au progrès de la science et de la technologie, il y eut une métamorphose de la tannerie : d'artisanale, elle est devenue industrielle.

Pendant la période coloniale, les activités des cuirs et peaux étaient du ressort de la Compagnie Française de l'Afrique Occidentale (CFAO) qui était chargée des différentes opérations de collecte et d'exportation des cuirs et peaux à l'état brut. Après l'indépendance, la C.F.A.O. est remplacée en 1968 par la Société Voltaïque des Cuirs et Peaux (SVCP) et qui deviendra plus tard la Société Burkinabè des Cuirs et Peaux (SBCP)

En janvier 1988, on dénombrait quatre (04) sociétés de collecte et d'exportation des cuirs et peaux. Le tannage moderne était alors l'exclusivité de la Société Burkinabè de Manufacture du Cuir (SBMC) En 1999, le recensement des industries réalisé par la Direction Générale du Développement Industriel (DGDI) faisait état de deux industries des cuirs et peaux, la Société TAN-ALIZ pour les opérations de collecte et d'exportation et la SBMC pour la maroquinerie.

Depuis janvier 2000, l'industrie des cuirs et peaux est majoritairement représentée par la Société TAN-ALIZ basée à Ouagadougou. Société aux activités diverses, elle s'occupe aussi bien de la collecte, de la transformation industrielle et de la commercialisation des cuirs et peaux. Ces diverses activités se déroulent pour la collecte et la transformation industrielle surtout à l'intérieur du pays ; les transactions commerciales sont particulièrement orientées vers l'Europe occidentale.

Malgré la présence de cette industrie, force est de constater la faible consommation des produits industriels en cuirs et peaux au Burkina Faso. Chaussures, vêtements, fauteuils et autres articles sont pourtant utilisés dans le quotidien par les populations. Mais ils sont faits à partir d'autres matières telles que le coton et le plastique. Une série de questions nous interpelle :

³ Dans la ville de Ouagadougou (quartiers Zangouétin, Nemnin, Cissin...) et dans certaines provinces telles que Kaya, Dori, Pouytenga...

-Pourquoi cette faible utilisation des articles en cuirs et peaux au Burkina Faso?

-Faut-il y voir des problèmes liés à la collecte, aux différents processus de conditionnement et de transformation industrielle?

-Le marché extérieur est-il plus intéressant?

-Cette faible utilisation est-elle due à la concurrence des produits de substitution, plastique, coton?

Pourtant l'industrie des cuirs et peaux constitue une forme de valorisation des ressources locales. Un autre aspect non négligeable est le caractère démographique de cette industrie : elle concerne ou implique de nombreuses personnes, aussi bien les travailleurs directs que les collecteurs et les fournisseurs de la filière.

Ce sont là divers centres d'intérêts qui ont guidé le choix de notre sujet intitulé : la Société TAN-ALIZ, une industrie de valorisation des ressources locales au Burkina Faso. La présente étude est une modeste contribution pour une meilleure connaissance de ce secteur d'activité mal connu. Sa part dans le développement n'est cependant pas négligeable sur le plan socio-économique. Pour mieux orienter notre étude, nos objectifs sont les suivants :

II / OBJECTIFS

Afin de respecter les principes de base de la recherche scientifique, nous nous sommes fixé des objectifs qui sont de deux ordres.

Objectif principal : Contribuer à une meilleure connaissance d'une ressource nationale par l'industrie des cuirs et peaux à Ouagadougou.

Pour atteindre cet objectif, nous avons quatre objectifs spécifiques.

Objectifs spécifiques :

- Appréhender les techniques de production industrielle et les circuits de commercialisation des cuirs et peaux ;
- Mesurer l'impact de l'industrie des cuirs et peaux sur le développement urbain et l'essor économique ;
- Appréhender l'impact de la concurrence engendrée par les produits de substitution ;
- Faire des propositions pour un développement de la filière industrielle des cuirs et peaux et une amélioration de l'utilisation des articles en cuirs et peaux.

III / METHODOLOGIE DE RECHERCHE

La méthodologie de recherche repose sur la revue de littérature et les enquêtes de terrain

A - LA RECHERCHE DOCUMENTAIRE

Après le choix du thème d'étude, il a fallu procéder à une recherche documentaire s'articulant autour de deux axes essentiels : la recherche bibliographique et la collecte de données sur les différentes activités de l'industrie des cuirs et peaux.

La première phase a consisté en un recensement des ouvrages, articles et revues ayant un rapport, de près ou de loin avec notre thème d'étude. Cette recherche s'est faite principalement à la bibliothèque universitaire et dans les différents centres de documentation du Centre d'Information sur la Recherche et le Développement (CIRD), de l'Ecole d'Ingénieurs en Equipement Rural (EIER), du Centre Régional pour l'Eau Potable et l'Assainissement à faible coût (CREPA), de l'Office National du Commerce (ONAC), de l'Institut National de la Statistique et de la Démographie(INSD), de la DGDI, de la Société TAN-ALIZ, de l' Institut Panafricain sur le Développement/ Afrique de l'Ouest – Sahel (IPD/AOS), à l'AFO, au Ministère de l'élevage (MRA).

Cette revue de littérature nous a permis de nous familiariser avec certains concepts et définitions de la filière cuirs et peaux. Elle nous a permis de prendre connaissance avec des thèmes de recherches qui ont déjà été menés sur les activités des cuirs et peaux en général.

Elle visait également à préparer la recherche de terrain à travers l'élaboration de guides d'entretien et questionnaires qui ont servi de support pendant le travail sur le terrain.

B - LA RECHERCHE DE TERRAIN

La deuxième phase de recherche concerne la collecte de données ou enquêtes de terrain. Elle s'est déroulée sous la forme d'un stage pratique à la Société TAN-ALIZ. Ce stage est la plus importante étape de la recherche. En effet, c'est en côtoyant de près le monde du travail nous sommes arrivées à mieux appréhender la filière cuirs et peaux qui est un monde complexe nécessitant une approche particulière. C'est pour être le plus proche possible des réalités de terrain, connaître les différentes activités, appréhender de la vie de tous les jours des divers intervenants dans le secteur des cuirs et peaux que nous avons préféré un stage plutôt qu'une simple enquête.

Durant le stage, des entretiens ont été réalisés avec divers intervenants de l'industrie : fournisseurs, techniciens chargés du tannage industriel, responsables du service commercial, ouvriers... De la collecte des données on mesure mieux l'envergure de la société : nombre d'employés et de fournisseurs, couverture géographique, poids économique, impact social et environnemental de l'activité.

C – LES DIFFICULTES RENCONTREES

Le travail de recherche a rencontré une difficulté majeure : la collecte des données au niveau des fournisseurs. Maillon important dans la filière cuirs et peaux, les fournisseurs constituent un cercle, un monde fermé qui ne laisse pas transparaître la moindre information sur l'association au sein de laquelle ils se retrouvent. Interrogés individuellement, il est tout aussi difficile de leur faire dire quoi que ce soit sur leur activité. Quand il s'agit pour eux d'évoquer les problèmes qu'ils connaissent, que ce soit dans la collecte (l'achat) ou dans la vente des peaux à TAN-ALIZ, que ce soit dans la difficulté ou les délais mis dans les règlements des factures, ils sont très parlants ! Mais ne leur demander pas quoi que ce soit sur les chiffres d'affaires, les bénéfices réalisés... Ils sont tous très réservés car ils craignent ou prétextent que les résultats de nos enquêtes ne soient utilisés ou ne renseignent d'éventuels concurrents.

A cette difficulté il faut ajouter la rareté des documents consacrés à l'industrie des cuirs et peaux, ainsi que l'insuffisance de données fiables pour étayer une analyse cohérente. C'est le cas au niveau du cheptel dont les statistiques disponibles sont élaborées sur des estimations. Il faut donc les manipuler avec beaucoup de précautions.

Au niveau des employés et des responsables de la Société, il faut saluer la franche collaboration dont ils ont fait preuve à notre égard : très disponibles, ponctuels et prêts à répondre à nos questions, ils nous ont facilité la recherche des informations à plusieurs niveaux.

D - LES RESULTATS

En dépit des difficultés rencontrées sur la collecte des données, nous avons poursuivi le travail jusqu'au bout en usant de beaucoup de prudence et de tact pour vaincre les premières réticences. De nos enquêtes il ressort que la Société TAN-ALIZ, industrie urbaine à vocation nationale, pour peu qu'elle soit dynamisée, constitue un atout majeur dans les

transactions commerciales, notamment le domaine des exportations. Elle stimule et organise l'activité agro-pastorale, singulièrement l'élevage aussi bien en amont qu'en aval. Pourvoyeuse d'emplois directs (les travailleurs de la Société) et indirects (les fournisseurs et tous ceux qui interviennent à un niveau quelconque dans la filière), la Société TAN-ALIZ est source de revenus pour les différents maillons de la chaîne qui la constitue. Les individus et l'Etat y trouvent leur compte. Tous ces éléments font de la Société TAN-ALIZ une industrie de valorisation de ressources nationales abondantes, les cuirs et peaux.

DEFINITIONS DE CONCEPTS SUR LES CUIRS ET PEAUX

D'une façon générale, l'activité des cuirs et peaux possède des termes qui lui sont propres. Nous essayons de vous en définir certains afin de faciliter la compréhension de notre travail.

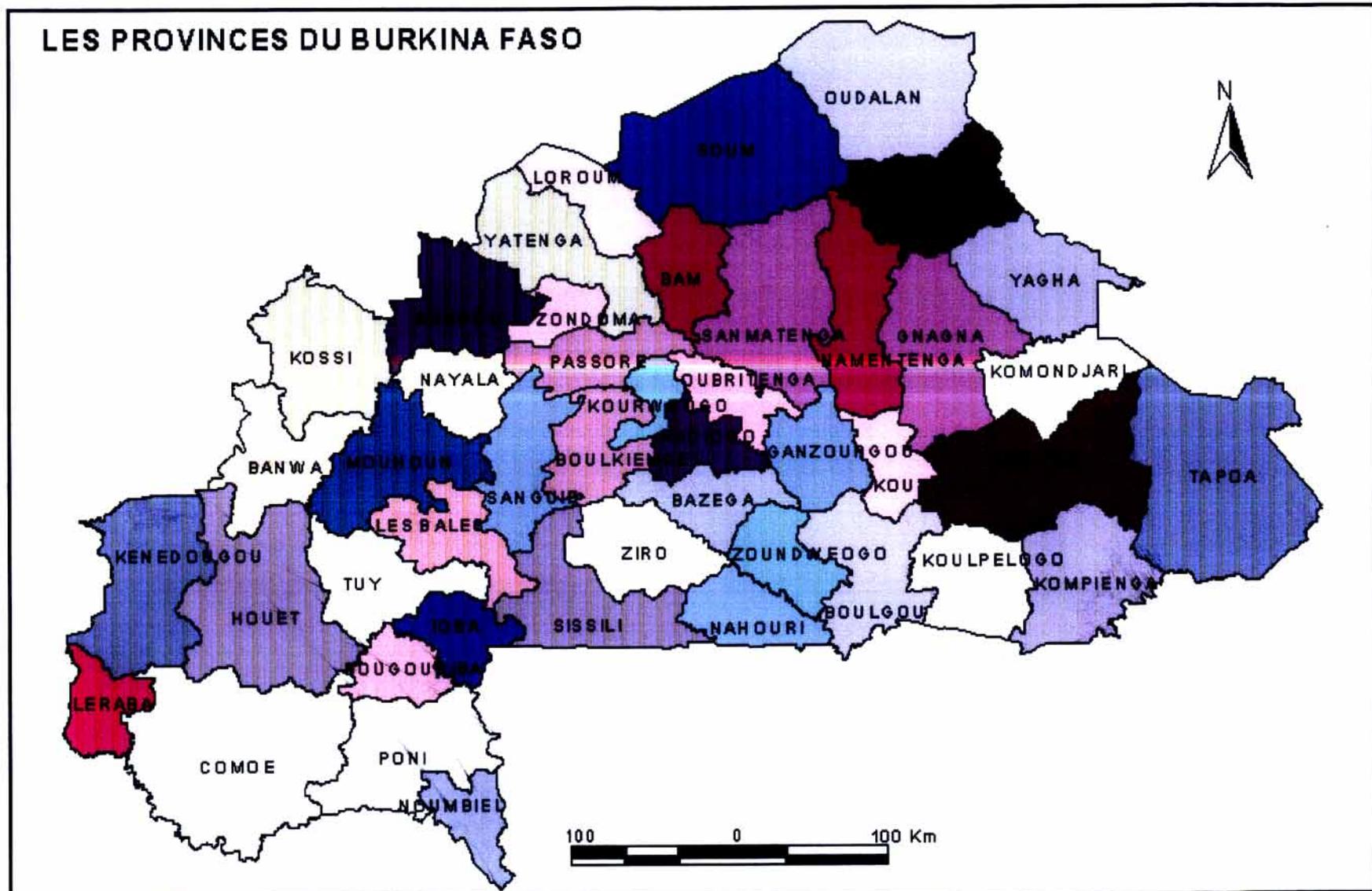
- **Peau** : dépouille de toute espèce animale de petite taille (les caprins et les ovins)
- **Peau fraîche ou peau verte** : une peau qui vient d'être dépouillée de l'animal et qui n'a subi aucun traitement conservateur et qui conserve toute sa souplesse naturelle.
- **Peau brute** : peau qui a subi un traitement conservateur mais qui n'a pas encore été tannée.
- **Peau tannée** : peau qui a subi un traitement conservateur à l'aide de produits végétaux ou minéraux. Ce traitement confère à la peau de qualités telles que souplesse, imputrescibilité, élasticité, imperméabilité... Une telle peau est désormais appelée Wet-Blue.
- **Wet-Blue** (en français on dit Bleu Humide) : c'est une peau tannée au chrome qui lui confère sa couleur bleuâtre. C'est un produit semi-fini qui reste à finir par le processus de retannage. Le Wet-Blue contient 50 à 80 % d'eau.
- **Cuir** : dépouille de toute espèce animale de grande taille (Boeuf, Cheval, Dromadaire...)
- **Crust** : Wet-Blue ayant subi les différentes étapes du retannage. C'est un cuir fini sec
- **Stain** : cuir tanné qui a été apprêté pour la confection d'articles finis. C'est un cuir travaillé jusqu'au dernier stade de retannage mais qui n'est pas sec.
- **Métis** : nom donné dans l'industrie des cuirs et peaux pour désigner l'espèce ovine, en l'occurrence les moutons.
- **Chèvres** : correspondent à l'espèce caprine.
- **Bovins** : ce sont surtout des Bos indicus, nom scientifique des zébus. Ce sont les zébus qui sont prédominants au Burkina car le climat tropical sec est très favorable à leur élevage.

- **Maroquinerie** : fabrication de petits objets en cuir ; entreprise industrielle ou artisanale vouée à cette fabrique.

- **Industrie d'aval** : Les industries d'aval permettent de revaloriser certains sous-produits qui ne sont plus utiles aux industries d'amont. Le mot aval désigne la partie de la production considérée comme fournissant des produits élaborés par rapport au premier stade de la mise en valeur des matières premières.

- Le **pied carré**, soit 9.29 dm^2 , est l'unité de mesure des produits semi-finis ou finis dans les transactions commerciales internationales.

Figure 1



23

PREMIERE PARTIE : LES BASES DE L'ACTIVITE INDUSTRIELLE DES CUIRS ET PEAUX

La filière cuirs et peaux, en aval des abattages est liée au développement de l'élevage et de ses différentes caractéristiques. Elle dépend aussi de l'agriculture qui procure de nos jours les pâturages et les fourrages pour le bétail. Dépendantes l'une de l'autre les deux activités que sont l'agriculture et l'élevage occupent plus de 80 % de la population du Burkina Faso. Elles sont fortement tributaires des conditions météorologiques (la pluviométrie, les variations thermiques...) dont les aléas peuvent parfois compromettre dangereusement les activités agricoles et pastorales⁴. Mais au cours des cinq dernières années, le pays a connu une sensible amélioration des conditions météorologiques ce qui a favorisé un regain des activités agricoles et pastorales.

⁴ C'était le cas lors de la sécheresse de 1973 qui a décimé une grande partie du cheptel (Fati Sanhouidi). Tout près de nous en 1993, la baisse de la pluviométrie a eu pour conséquence une décimation importante du bétail et une mauvaise récolte pour le domaine agricole.

CHAPITRE I - LE BURKINA FASO, PAYS D'ELEVAGE

Nécessitant de bonnes conditions pour s'épanouir, le cheptel du Burkina est parfois confronté à des problèmes dus aux conditions climatiques. Ces conditions sont variables d'une région à une autre. Du sud vers le nord, les précipitations vont en diminuant, faisant apparaître deux grands domaines bio-géographiques : les domaines sahélien et soudanien.

I - LES GRANDES ZONES BIO-GEOGRAPHIQUES DU BURKINA

A - Le domaine sahélien

Ce domaine phyto-géographique se superpose aux secteurs des climats sahéliens stricts et sub-sahéliens. Il concerne la partie septentrionale du pays et se situe entre les 14^{ème} et 13^{ème} degré de parallèle.

Le domaine phytogéographique sahélien couvre les provinces suivantes : Soum, Séno, Oudalan, Lorum, Yagha, Yatenga, Bam, Samentenga, Namentenga et Gnagna. Cette zone est caractérisée par une courte durée des pluies qui ont lieu de juin en août et donnent des hauteurs d'eau annuelles inférieures à 750 mm. Elles varient de 360 mm plus au nord à 600 mm dans les provinces du Yatenga et du Lorum.

La zone phyto-géographique sahélienne présente deux saisons chaudes de septembre en octobre et du mois d'avril au mois de mai. Les saisons chaudes sont séparées par une saison fraîche durant laquelle souffle l'harmattan.

La végétation dans ce domaine correspond à la steppe arbustive et épineuse d'une part et à la steppe herbeuse à arbrisseaux et caractérisée par des arbustes et arbres très dispersés d'autre part. Elle se complète d'une flore caractérisée par des espèces strictement sahéliennes, des épineux dans leur majorité. C'est le cas des *Accacia raddiana*, *Accacia laeta*, *Accacia senegal*, *Anogeissus leiocarpus*, *Ziziphus mauritiana*, *Combretum micranthum*... pour les espèces ligneuses. Au niveau des herbacées on peut citer *Schoenefeldia fragilis*, *Aristida mutabilis*...

La présence des épineux, variété floristique dominante au Nord, est due à la faible pluviométrie. Les épineux sont prédominants à cause d'un appauvrissement foliaire au niveau des espèces végétales de cette zone. L'appauvrissement foliaire s'explique par la transformation d'une partie des feuilles en épines ; ce qui permet aux plantes de limiter au

strict minimum leur besoin en eau. C'est un phénomène d'adaptation des espèces floristiques au climat de la zone phytogéographique sahéenne.

La forte présence des épineux fait du domaine sahéen une zone privilégiée pour l'élevage. Contrairement à la croyance populaire, les épineux ont une grande teneur en éléments nutritifs, teneur supérieure à celle des espèces soudanaises : là, les éléments nutritifs sont dilués par la teneur en eau, très élevée dans les espèces soudanaises. Ainsi, même si le choix alimentaire est restreint, ce qui est à la portée des animaux est très nutritif et leur permet d'être " bien dans leur chair " et de présenter des peaux de grande qualité. Mais elles sont souvent abîmées par les épines !

On y élève beaucoup de zébus (*Bos indicus*) plus résistants aux facteurs de sécheresse et des ovins qui apprécient beaucoup les épineux.

B - Les domaines phytogéographiques soudanais

Les domaines phytogéographiques soudanais se subdivisent en domaine nord soudanais et sud soudanais. La limite avec le domaine phytogéographique sahéen est proche du 13^{ème} parallèle sur la ligne Tougan - Yako, Kaya - Bogandé.

1 - Le domaine phytogéographique soudanais septentrional

Il couvre les régions à climat nord soudanais et regroupent les provinces suivantes : Mouhoun, Boulkiemdé, Sourou, Passoré, Banwa, Kossi, Nayala, Gnagna, Sanguié, Kadiogo, Kourwéogo, Oubritenga, Ganzourgou, Kouritenga, Gourma, Tapoa, Zoundwéogo, Boulgou, Koulpéogo, Kompienga, Komandjari et Bazèga.

La végétation est de type savane caractérisée par la présence d'espèces soudanaises ligneuses telles que *Parkia biglobosa*, *Lanea microcarpa*, *Khaya senegalensis*. Les herbacées sont représentées par *Loudetia togoensis*, *Aristida mutabilis*, *Brachiaria deflexa*...

2 - Le domaine phytogéographique soudanais ou méridional

Le domaine phytogéographique méridional concerne les provinces situées au sud du territoire telles que Sissili, Nahouri, Poni, KénéDougou, Houet, Comoé, Noumbiel, Léraba, Bougouriba, Ioba, Tuy, Les Balé, Ziro.

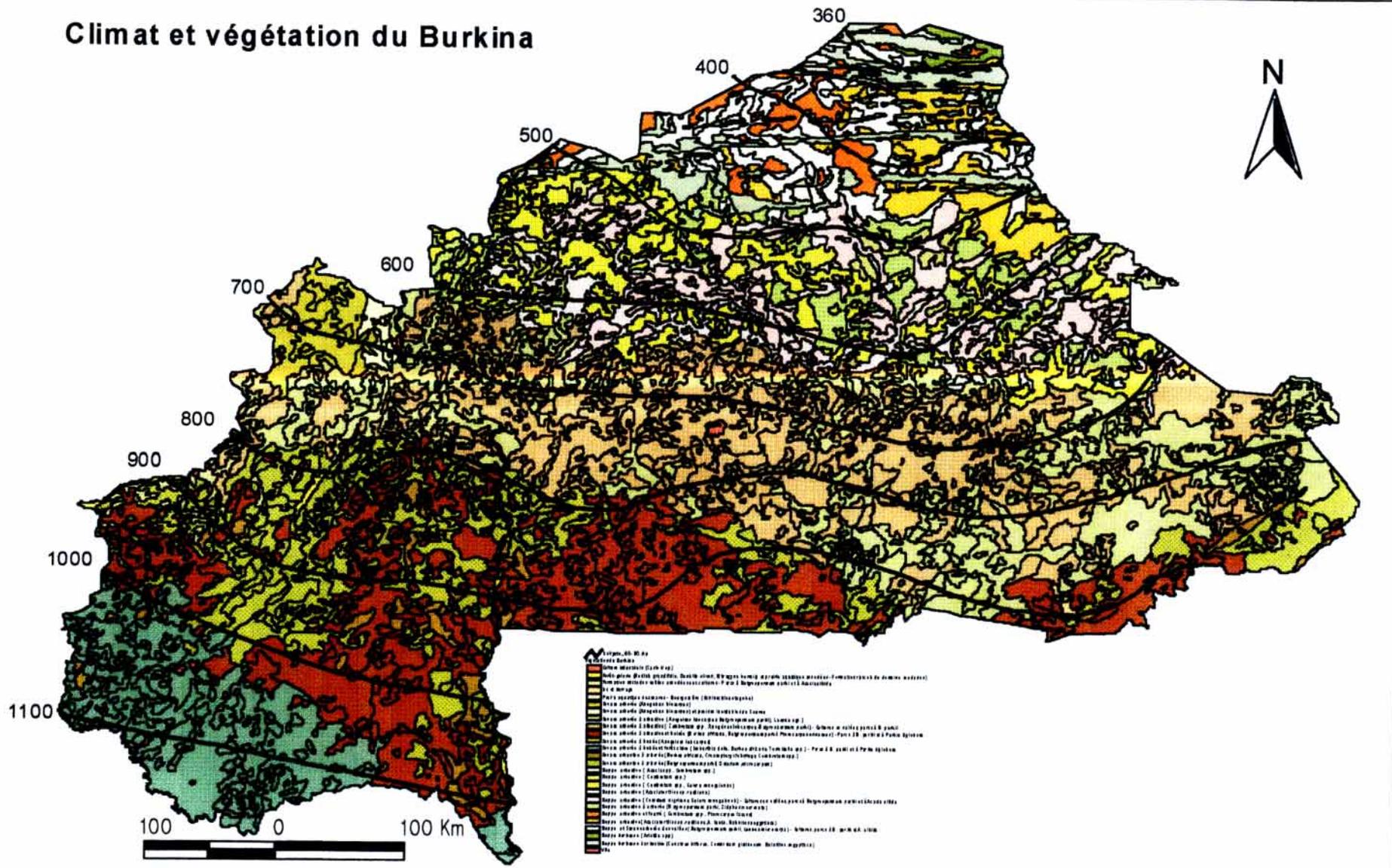
Il correspond au climat sub-soudanien avec des hauteurs d'eau comprises entre 900 et 1100 mm pour une durée des précipitations de six (06) à sept (07) mois environ. La saison sèche y est beaucoup plus courte par rapport aux domaines phyto-géographiques précédents.

L'analyse floristique du domaine soudanien méridional révèle l'existence de ligneux de grande taille : *Khaya senegalensis*, *Burkea africana*, *Butyrospermum parkii* et d'espèces herbacées de haute taille : *Andropogon gayanus*, *Pennisetum pedicellatum*...

Au fur et mesure que la zone phyto-géographique soudanienne s'installe, on note la diminution progressive des espèces épineuses au profit des espèces fourragères très appréciées par le bétail. Le choix alimentaire du bétail est ainsi plus large. Mais à ce niveau, c'est plus une ration alimentaire quantitative que qualitative car la valeur nutritive des éléments est faible à cause de la forte teneur en eau des herbacées et des ligneux. Dans la zone soudanienne, du nord vers le sud, la saison pluvieuse dure plus longtemps et permet une plus grande disponibilité de verts pâturages mais peu riches en éléments nutritifs. Ceci limite l'extension de l'élevage bovin en particulier.

Figure 2

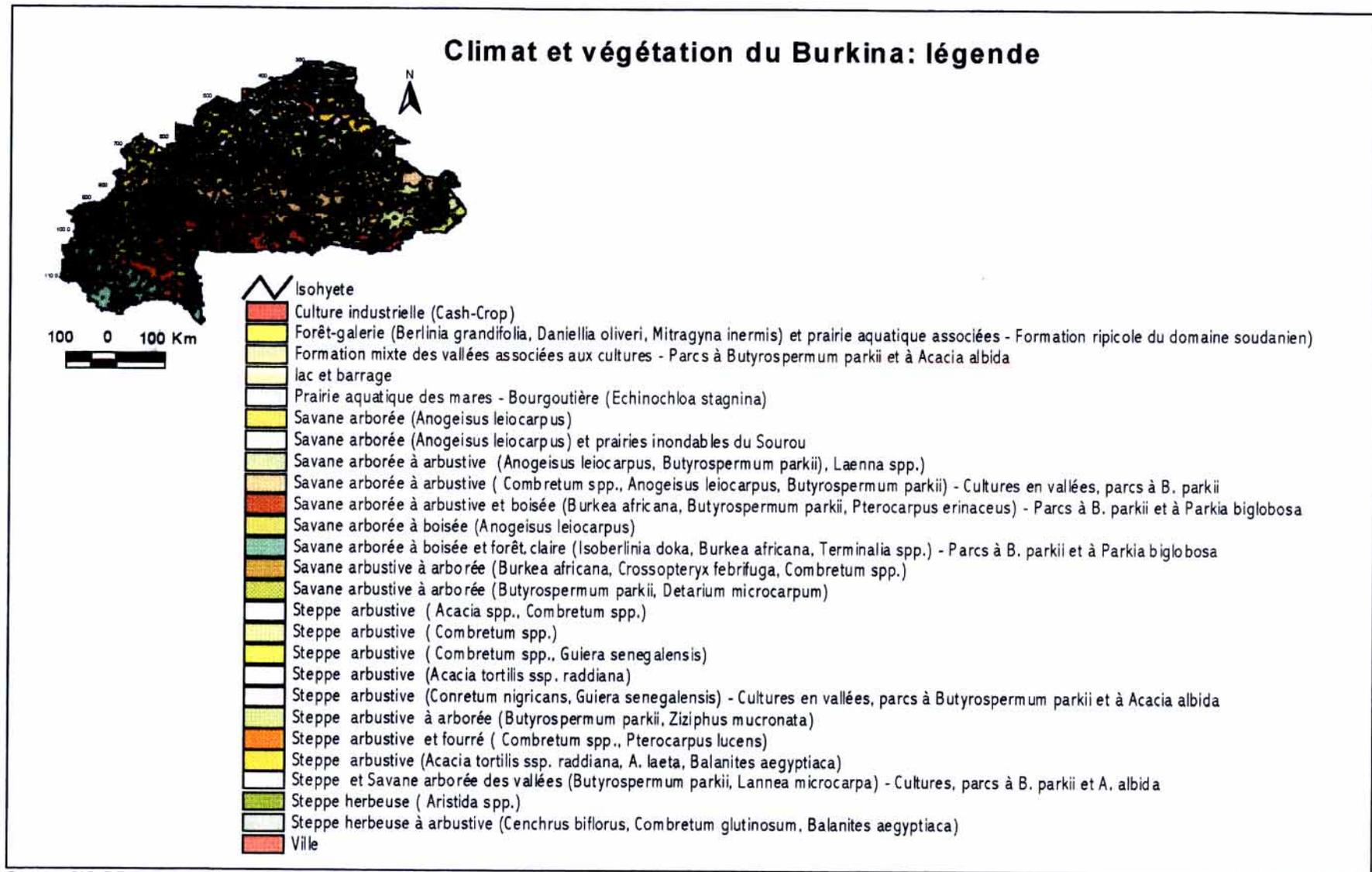
Climat et végétation du Burkina



Source: SIG-BF

septembre 2002

NIKIEMA D.E



II - LA SITUATION DE L'ELEVAGE

Le Burkina Faso est un pays agro-pastoral où l'élevage joue un rôle moteur dans les activités économiques. Il contribue à l'amélioration des conditions de vie des populations qui s'adonnent à cette pratique et il a des retombées non négligeables sur l'économie nationale. Toute la population agricole pratique un certain type d'élevage. Il ne revêt cependant pas les mêmes caractéristiques sur l'ensemble du territoire parce qu'il varie d'une zone à une autre selon les domaines phytogéographiques.

A - Les caractéristiques de l'élevage

Dans l'ensemble du territoire, l'élevage est de type extensif et traditionnel. Les conditions de sa pratique sont médiocres. Cela est dû à l'hostilité du milieu physique, aux méthodes de production archaïques, à l'attitude des populations elles-mêmes vis-à-vis de cette activité.

De l'hostilité du milieu physique, on peut noter que le climat agit sur la végétation aussi bien au niveau de la qualité que de la quantité. Les faibles valeurs nutritives des pâturages s'épuisent vite, surtout en saison sèche. Il en résulte des animaux chétifs, n'ayant que la peau sur les os. Cela contribue à dévaloriser les peaux de ces animaux. De plus la contrainte du milieu physique explique le déplacement des éleveurs à travers le pays à la recherche de bons pâturages et d'eau : il s'agit de la transhumance et du nomadisme, une autre caractéristique de l'élevage au Burkina Faso. Dès l'installation de la saison des pluies, le bétail remonte plus au Nord. Les troupeaux quittent la zone des plantes bien feuillues pour les régions à épineux qui en ce moment possèdent une forte valeur nutritive.

La croissance démographique pose aussi un problème au développement de l'élevage au Burkina Faso. On assiste à une diminution des pâturages au profit des champs de culture. En outre le raccourcissement du temps de jachère réduit les possibilités d'accueillir les troupeaux dans les champs comme jadis dans le but de fertiliser les parcelles de cultures.

Le comportement des éleveurs constitue un frein au développement du cheptel considéré comme un capital, une richesse dont les éleveurs refusent de se séparer. Une telle conception multiplie des bêtes sans valeur réelle si ce n'est le plaisir de contemplation des propriétaires. C'est pourquoi on retrouve lors des abattages des animaux pauvres en chair dont la peau n'a pas une grande valeur monétaire. Si l'élevage dans ces conditions représente une épargne pour les éleveurs, la source économique qu'elle constitue s'en trouve déprécier.

Elle n'est pas immédiatement exploitable et ressemble beaucoup plus à une forme de thésaurisation.

La situation sanitaire n'est guère meilleure. Les animaux sont victimes de nombreuses maladies : tuberculose, brucellose, peste bovine, tripanosomiase, tiques, dermatophyloses... Un tel état sanitaire contribue à déprécier la peau.

En dépit de ces problèmes plus ou moins graves pour l'épanouissement de l'élevage, le cheptel burkinabé se développe assez bien sur l'ensemble du territoire. Les différentes statistiques présentent des chiffres assez prometteurs pour le développement du secteur pastoral au Burkina Faso.

Les caractéristiques de l'élevage varient d'une zone bio-géographique à une autre. Ainsi la zone sahélienne, au nord de la ligne Kaya-Kongoussi est occupée par les bovins (race zébus) qui s'adaptent mieux aux conditions de sécheresse. Dans cette zone, la densité animale est de 10 bovins et 20 petits ruminants au kilomètre carré (km²).

Dans la zone sud soudanienne, on a une prédominance des ovins et des caprins mais plus d'ovins car la région est beaucoup trop humide. Au niveau de la zone nord soudanienne, on note la présence des différentes espèces animales : taurins et zébus cohabitent, de même que les ovins et les caprins.

Les conditions de l'élevage étant différentes d'un bout à l'autre du territoire, elles conduisent à des effectifs tout aussi disparates du cheptel national.

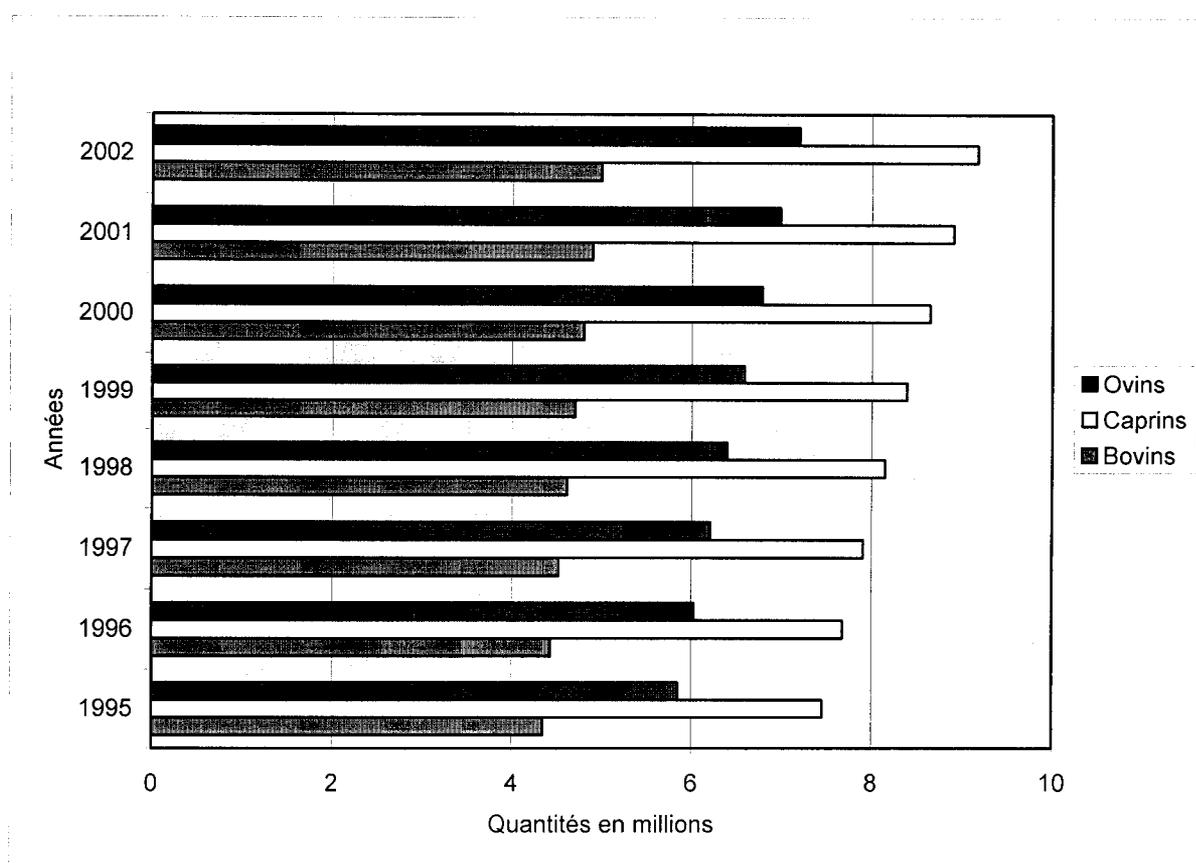
B - Le cheptel national

Bien que l'élevage soit pratiqué sur l'ensemble du territoire national, l'importance numérique des troupeaux n'est pas partout la même. Il existe des zones de prédilection où le bétail est très important. Au Burkina Faso, il est pratiqué l'élevage de plus de cinq espèces animales auxquelles s'ajoute celui de la volaille. Ce sont les bovins, les ovins, les caprins, les porcins, les asins, les équins, les camelins. Les volailles regroupent les poulets, pintades, dindons...

Les estimations⁵ sur le bétail sont faites à partir des chiffres officiels collectés lors des vaccinations par les services de l'élevage. Il faut donc utiliser ces chiffres avec prudence car ils ne reflètent pas la situation réelle des effectifs nationaux. La faible fiabilité des chiffres tient du fait que les éleveurs ne font pas vacciner tout leur troupeau et ce, pour diverses raisons : manque de moyens financiers, souci de ne pas faire connaître le nombre exact de ses animaux...

Depuis 1990, le cheptel burkinabé a connu une croissance régulière jusqu'en 2002 comme le montre la figure suivante.

Figure 3 - Evolution du cheptel national de 1995 à 2002

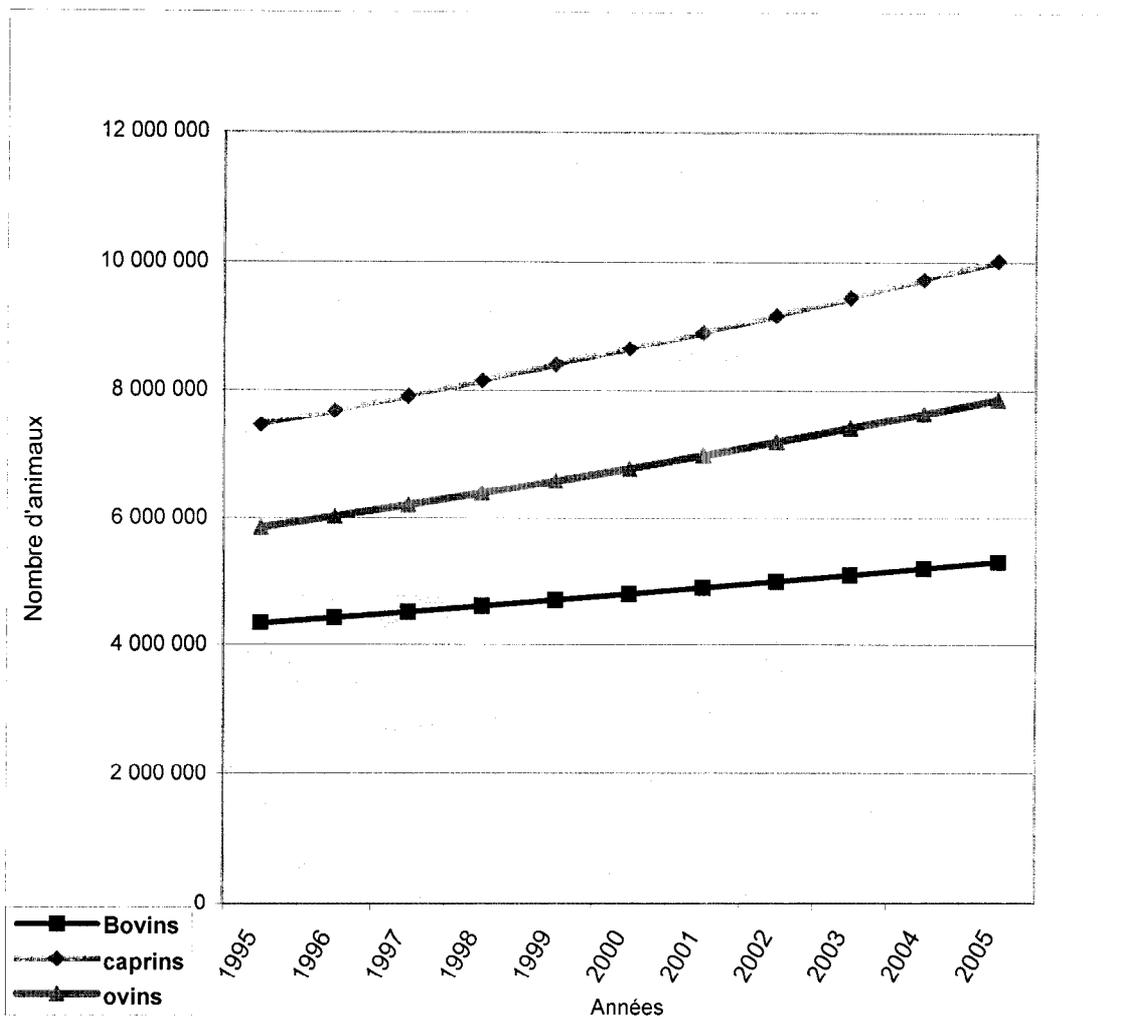


Source : Direction des Services Statistiques du Ministère des Ressources Animales, 2002

⁵ Les effectifs dont il sera question par la suite concernent seulement les bovins, les caprins et les ovins parce que ces trois espèces représentent les animaux dont la peau est utilisée en priorité dans l'industrie des cuirs et peaux au Burkina Faso.

Les chiffres sur le cheptel sont établis sur la base de projection à partir des taux de croissance, variables d'une année à l'autre. La base d'évaluation des effectifs du cheptel est l'Enquête Nationale des Effectifs du Cheptel (ENEC). Ainsi pour l'année 2000 on peut retenir les taux de croissance suivants: 2 % pour les bovins, 3 % pour les ovins et les caprins. Les projections de 1995 à 2005⁶ représentées par la figure suivante montrent bien cette évolution régulière du cheptel.

Figure 4 - Tendence du cheptel national de 1995 à 2005



Source : Ministère des Ressources Animales, service de l'élevage, 2002

⁶ Les chiffres de 2003 à 2005 sont des projections réalisées à partir des différents taux de croissance.

La zone sahélienne est le domaine de prédilection des bovins surtout l'espèce zébus (*Bos indicus*) dont le nombre se chiffre à plus d'un million de têtes en 2000. Pour la même année 2000, les ovins et caprins étaient respectivement de 1 570 769 et 3 403 155.

La zone Nord soudanienne de par la diversité du choix alimentaire, possède un cheptel important que ce soit les bovins, les caprins et les ovins.

Les faibles effectifs se trouvent dans le domaine phyto-géographique sud soudanien. Là, bien que les pâturages soient nombreux, ils sont pauvres en éléments nutritifs. En effet ces derniers sont dilués par la forte teneur en eau des arbres, arbustes et herbes. De surcroît dans ces zones sévit la tripanosomiase, une maladie que supporte mal les zébus. Aussi retrouve-t-on dans cette zone des taureaux ou *Bos taurus*.

CHAPITRE II - L'EXPLOITATION DES RESSOURCES ANIMALES

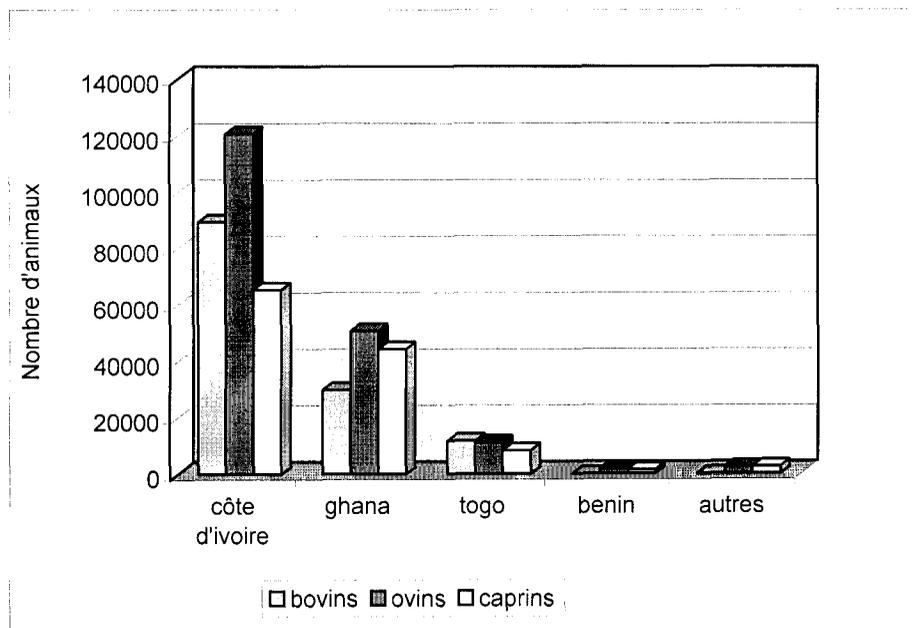
I - LES EXPORTATIONS DU BETAIL SUR PIED

Les exportations du bétail sur pied concernent surtout les espèces bovines, caprines et ovines. Les animaux sont rassemblés à certains points du territoire avant d'être menés vers diverses destinations. Les données sur l'exportation des animaux sur pied (nombre, origine, destination...) sont enregistrées par les services de l'élevage sur déclaration du commerçant lors de l'établissement du laissez-passer zoo-sanitaire.

Les exportations qui se font à pied, en camion ou par le train, ont pour destination principale les pays voisins du Burkina Faso à savoir le Togo, la Côte d'Ivoire, le Bénin et le Ghana. Les effectifs sont considérables pour toutes les trois espèces animales dont la peau est surtout utilisée dans la filière cuirs et peaux. Mais les plus grands effectifs s'observent au niveau des ovins.

A titre d'exemple, l'exportation du bétail selon les pays d'origine pour les trois espèces donne les chiffres consignés dans la figure ci-après.

Figure 5 - Exportation du bétail sur pied



Source : INSD, 1999

Annuellement, les exportations du bétail vif se chiffrent à plusieurs millions de francs CFA comme l'indique les statistiques de l'Office National du Commerce (ONAC) et de l'Institut National de la Statistique et de la Démographie (INSD). En tenant compte de toutes les espèces animales, on obtient les résultats suivants.

Tableau I – Valeurs des exportations du bétail sur pied de 1996 à 1999

ANNEES	1996	1997	1998	1999
VALEUR (en millions)	11 475	12 045	12 348	13 490

Source : INSD 2000

En 2000, les exportations totales ont connu une croissance relative de 32% par rapport à l'année 1999 : elles s'élevaient à environ 11 milliards pour les espèces ovines, bovines et caprines. Cette hausse est due au fait que les exportations vers la Côte d'Ivoire sont élevées car les transactions qui étaient dirigées vers le Mali il y a quelques années le sont, depuis 1999, désormais au profit de la Côte d'Ivoire. On note également pour ce pays une grande augmentation des exportations durant la fête de Tabaski⁷.

II - LES ABATTAGES

Au Burkina Faso, pays d'élevage à caractère extensif la consommation de viande par an n'est pas considérable : 30 000 tonnes de viande soit 1 177 217 têtes. Avec une population de 12 millions d'habitants cela revient à une part très faible soit 2,5 kg par an et par personne. Pour un pays à vocation agro-pastorale, c'est d'un paradoxe ! Toutefois, on ne saurait porter une appréciation catégorique car ces chiffres concernent seulement les abattages contrôlés et ne tiennent pas compte des abattages clandestins et familiaux. En effet au Burkina Faso, les abattages sont de deux ordres : contrôlés et non contrôlés ou clandestins.

⁷ Fête dans la religion musulmane au cours de laquelle tout responsable de famille égorge un mouton pour la circonstance afin de le partager avec les parents, amis et connaissances.

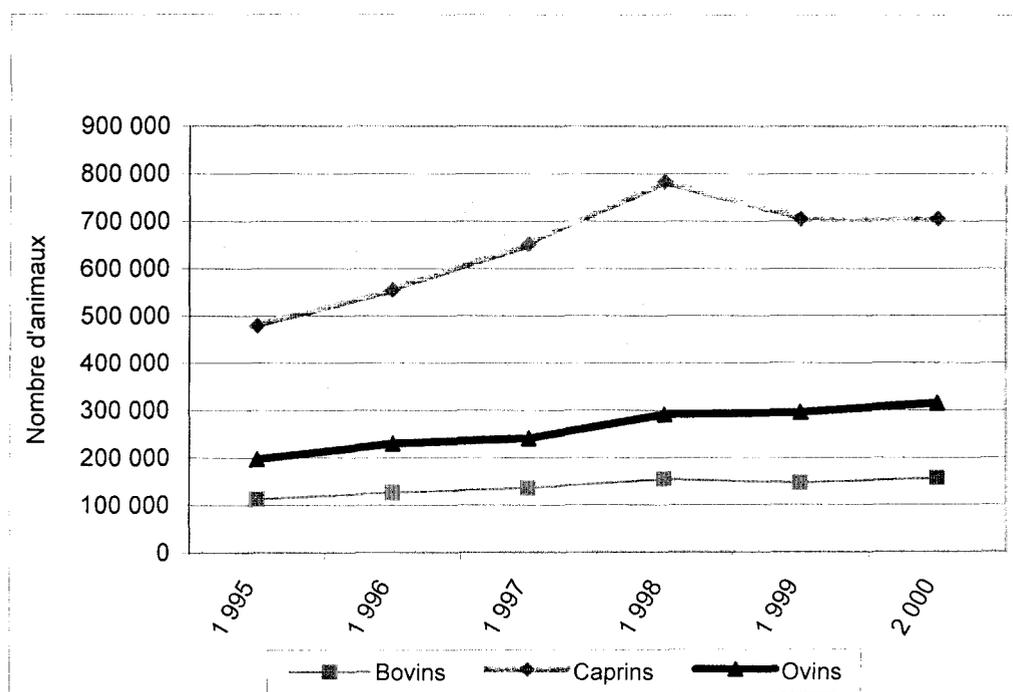
A - Les abattages contrôlés

Ils couvrent l'ensemble du territoire et concernent les abattages réalisés dans les abattoirs nationaux des grandes et moyennes villes du Burkina (Ouagadougou, Bobo-Dioulasso, Koudougou, Ouahigouya...) ainsi que dans les aires aménagées à cet effet. Au Burkina Faso la consommation de viande pour l'année 2000 donnait 30 000 tonnes de viande soit 1 177 217 têtes de bétail, toutes espèces confondues.

Les abattages les plus importants ont lieu dans les abattoirs modernes des deux grandes villes à savoir l'Abattoir Frigorifique de Ouagadougou (AFO) et celui de Bobo-Dioulasso avec respectivement 53 000 et 21 671 unités en 1999 et 55 025 et 30 855 en 2000 pour la seule espèce bovine. Les autres abattoirs sont moins importants et sous-équipés. Ils approvisionnent en viande les populations des villes de taille modeste. En 2000 les abattages totaux étaient de 156 141 bovins, 315 377 ovins et 705 699 caprins.

La figure suivante rend compte de la situation des abattages contrôlés de 1995 à 2000 concernant les espèces dont la peau est collectée par l'industrie des cuirs et peaux.

**Figure 6 - Situation des abattages contrôlés de 1995 à 2000
au niveau national**



Source :Ministère des Ressources Animales, service de l'élevage, 2002

L'abattage est dit contrôlé lorsque les agents de santé animale en l'occurrence les vétérinaires ont procédé à la vérification de la qualité sanitaire de la viande. Compte tenu de l'insuffisance des moyens humains et matériels de contrôle, la vérification est parfois effectuée par les agents de santé humaine, cela en accord avec les services techniques du Ministère de l'élevage. Ce type de contrôle est très fréquent dans les villes. Il en est de même des abattages dit familiaux, très fréquents surtout lors des cérémonies grandioses (mariages, baptêmes, funérailles, fêtes annuelles...)

Pour illustrer l'importance des abattages familiaux, le Diagnostic Permanent pour la Sécurité Alimentaire (DIAPER) a réalisé en 1992 une enquête par sondage en collaboration avec l'Institut National de la Statistique et de la Démographie (INSD). Les résultats ont permis d'estimer le nombre des abattages familiaux des petits ruminants à 1,4 fois le nombre des abattages contrôlés. Le chiffre des abattages contrôlés aussi bien par les services vétérinaires que par les agents de santé humaine et celui des abattages familiaux est inférieur au chiffre de la collecte des peaux pour une espèce donnée. Cela voudrait dire que ces abattages sont donc sous-estimés. Ce qui traduit une part importante d'abattages clandestins qui viennent grossir le volume des cuirs et peaux collectés.

Prenons le cas des caprins en 1999 : voir tableau ci-dessous.

Tableau II - Chiffres comparatifs entre cheptel, abattage et collecte des caprins en 1999

CHEPTEL	ABATTAGE	POURCENTAGE Abattage/cheptel	COLLECTE	POURCENTAGE Collecte/abattage
839 427	704 876	83,9	1 679 164	300

Enquêtes juin 2002

L'écart entre les chiffres de la collecte et des abattages est très prononcé. Celui traduit l'importance des abattages clandestins au Burkina Faso. Quelques raisons peuvent expliquer cet état de fait : l'insuffisance et la vétusté des infrastructures d'abattage, l'insuffisance du personnel sanitaire particulièrement les vétérinaires.

Les infrastructures, les aires d'abattages sont plus ou moins bien équipés même au niveau des abattoirs dits modernes (Ouagadougou et Bobo-Dioulasso) où les équipements

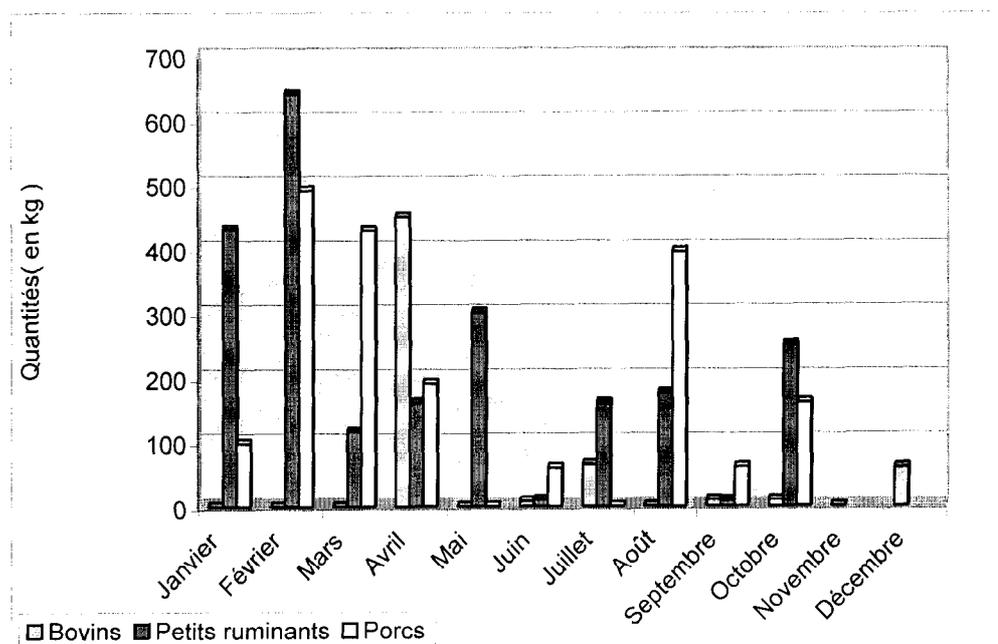
sont vieillissants, obsolètes. Ces abattoirs nécessitent une réfection, mieux un renouvellement total des équipements notamment l'AFO⁸.

Même si on tient compte des peaux collectées au-delà des frontières nationales (au Niger surtout et quelquefois au Togo et au Bénin) il est difficile de retrouver un nombre de peaux collectées supérieur au cheptel. En effet, vu la sélection drastique pratiquée par la Société TAN-ALIZ permettant ainsi de disqualifier des peaux, il n'aurait pas été possible de retrouver le même nombre de peaux que d'animaux abattus. Mais la lecture du tableau révèle que les chiffres de la collecte sont supérieurs et de loin, à ceux des abattages. Des abattages clandestins existent et se développent en dépit du caractère dangereux pour la santé humaine.

B- Les abattages clandestins

Ces abattages concernent les animaux souffrant de maladies et dont la viande est impropre à la consommation. Pour enrayer ce phénomène des abattages clandestins, les services d'hygiène du Ministère des Ressources Animales (M R A) effectuent des saisies régulières de viande à Ouagadougou et Bobo Dioulasso.

Figure 7 - Saisie de viande en 2000 à Ouagadougou et à Bobo-Dioulasso



Source : INSD, 2000

⁸La réfection de l'AFO a démarré courant septembre 2001 et ce, pour une durée de deux ans.

Une lutte plus conséquente contre ces pratiques passe par une sensibilisation des populations et surtout des bouchers en leur expliquant les dangers qu'encourent les consommateurs d'une viande de mauvaise qualité gastronomique. En effet les microbes suivent la chaîne alimentaire et passent ainsi des animaux aux humains. Les cas détectés en Europe ou ailleurs dans le monde de viande d'animaux atteints de maladie devrait servir d'exemple illustratifs aux bouchers locaux : les animaux malades sont systématiquement incinérés pour éviter les épidémies prévisibles.

III - L'EXPLOITATION INDUSTRIELLE : LA SOCIETE TAN'ALIZ S.A.

A - Historique : l'expérience industrielle

La Société TAN-ALIZ a été constituée en janvier 2000 à partir de la fusion entre la SBMC et la SBCP afin de mieux faire face à la concurrence, dans un contexte de mondialisation de l'économie qui fait peu de place aux petites sociétés. Ses activités sont fort variées : la collecte ou l'achat des cuirs et peaux, la distribution, la vente, l'exportation des cuirs et peaux, le tannage des cuirs et peaux pour leur transformation en produits semi-finis et finis, Wet-Blue, Crust, la maroquinerie, la tapisserie moderne, l'exécution des opérations de conditionnement, de transport et de courtage sous quelque forme que ce soit, nécessaire au développement de l'activité commerciale de la Société. TAN-ALIZ est une société anonyme constituée de trois unités : le siège de la société et deux succursales (N° 1 et N° 2).

Sis dans la zone industrielle de Kossodo, le siège abrite l'usine de tannage des cuirs et peaux. Celle-ci a été installée en juillet 1995 dans le souci de décentraliser les activités de la SBMC. C'est à l'usine que se déroulent les principales activités à savoir le tannage des cuirs et peaux en Wet-Blue ou cuirs semi-finis. Elle fournit annuellement quatre millions (4 000 000) de peaux tannées. Les animaux fournisseurs de peaux sont les ovins, les bovins et les caprins.

Après la fusion réalisée en janvier 2000, la SBCP est devenue l'actuelle succursale N° 1 de la Société TAN-ALIZ. Mais qu'est-ce-que la SBCP ? Elle a été créée en 1968 pour s'occuper des activités des cuirs et peaux en Haute-Volta ; elle s'appelait alors la SVCP. Pour diverses raisons entre autres le désengagement de l'Etat dans ce secteur, elle sera privatisée. Par la suite, elle fera partie des unités de la Société TAN-ALIZ à partir de janvier 2000. Située sur l'axe routier Ouagadougou-Kaya, elle abrite la direction de l'approvisionnement et la direction administrative et financière de la société. Elle veille entre autres à

l'approvisionnement en cuirs et peaux de la société et à l'établissement des procédures d'exportation des produits semi-finis et du Crust. La succursale N° 1 comprend différents services : le service achats et le service des stocks.

La succursale N° 2 a été créée en 1962 avec un démarrage effectif des activités en 1964. Elle s'appelait alors le CTMC qui deviendra par la suite le SVMC puis SBMC avec le changement de nom du pays. Elle a été installée dans le souci de traiter les quantités croissantes de peaux d'animaux tués dans les abattoirs et les marchés des villes et villages du pays. Elle s'occupe des opérations de finissage c'est-à-dire du retannage jusqu'au finissage. On y retrouve la section de maroquinerie. Elle est située sur l'axe routier Ouagadougou-Koupèla.

B - Les filières d'approvisionnement

La collecte des peaux occupe une place importante au Burkina Faso, pays d'élevage. Elle s'opère selon une structuration ayant une forme pyramidale : une base large constituée par les nombreux intermédiaires de la collecte, et un sommet effilé où se retrouve une industrie, la plus importante en activité dans le domaine des cuirs et peaux. Le tannage augmente la valeur ajoutée du produit, élève la marge bénéficiaire et procure davantage d'emplois. Les atouts du tannage sont donc nombreux. Cependant les contradictions et les blocages freinent l'essor de cette activité économiquement prometteur.

La collecte se déroule sur l'ensemble du territoire avec des zones privilégiées, et va parfois au-delà des frontières nationales. La collecte concerne les peaux de bovins, de caprins et de moutons ou métis pour reprendre les termes de l'activité des cuirs et peaux. La disponibilité des peaux par espèces peut être établie en fonction de la spécificité des régions du Burkina Faso.

1 - La répartition géographique de la collecte

La collecte des cuirs et peaux couvre l'ensemble du territoire avec des zones plus fournies en cuirs et peaux que d'autres. L'enquête menée auprès des fournisseurs montre que ceux-ci ramènent des cuirs et peaux aussi bien des localités Est (Pouytenga, Fada), Nord (Dori, Ouahigouya) Ouest et Sud (Banfora, Bobo-Dioulasso). Si autrefois les localités du Nord constituaient les principales zones d'approvisionnement, les régions du centre, centre-est et de l'ouest les supplantent largement avec les villes de Ouagadougou et de Bobo-Dioulasso

qui demeurent les zones les plus importantes de nos jours. Dans ces centres urbains, la consommation carnée est très importante due à la forte concentration humaine. En témoignent les chiffres des abattages dans ces deux villes. (*voir figure 8 a et b*)

Le plus grand centre des transactions des cuirs et peaux est le marché de Pouytenga, localité sise à l'est du Burkina Faso à une centaine de kilomètres de la capitale. A partir de l'est, du centre-est et même du nord, les cuirs et peaux sont acheminés vers le marché de Pouytenga. L'affluence y est très grande les jours de marché qui se tiennent tous les trois jours. Ces jours-là, grands ou petits collecteurs et les artisans prennent d'assaut le marché. Commence alors le jeu du marchandage entre petits et grands collecteurs. Mais ces derniers sortent toujours vainqueurs car ils ont un pouvoir d'achat élevé. Les collecteurs viennent de partout, mais surtout de Ouagadougou où ils retournent après acquisition des peaux pour les livrer à la Société TAN-ALIZ. Les artisans quant à eux acquièrent les peaux sur fonds propres pour les tanner et/ou pour confectionner des articles. Ils achètent généralement des peaux déclassées par les fournisseurs de la Société TAN-ALIZ. Sur ce marché, on retrouve également des trafiquants qui passent frauduleusement les peaux dans les pays voisins (Bénin, Togo, Côte d'Ivoire). Dans ces pays les peaux de bovins sont utilisées à des fins de consommation alimentaire.

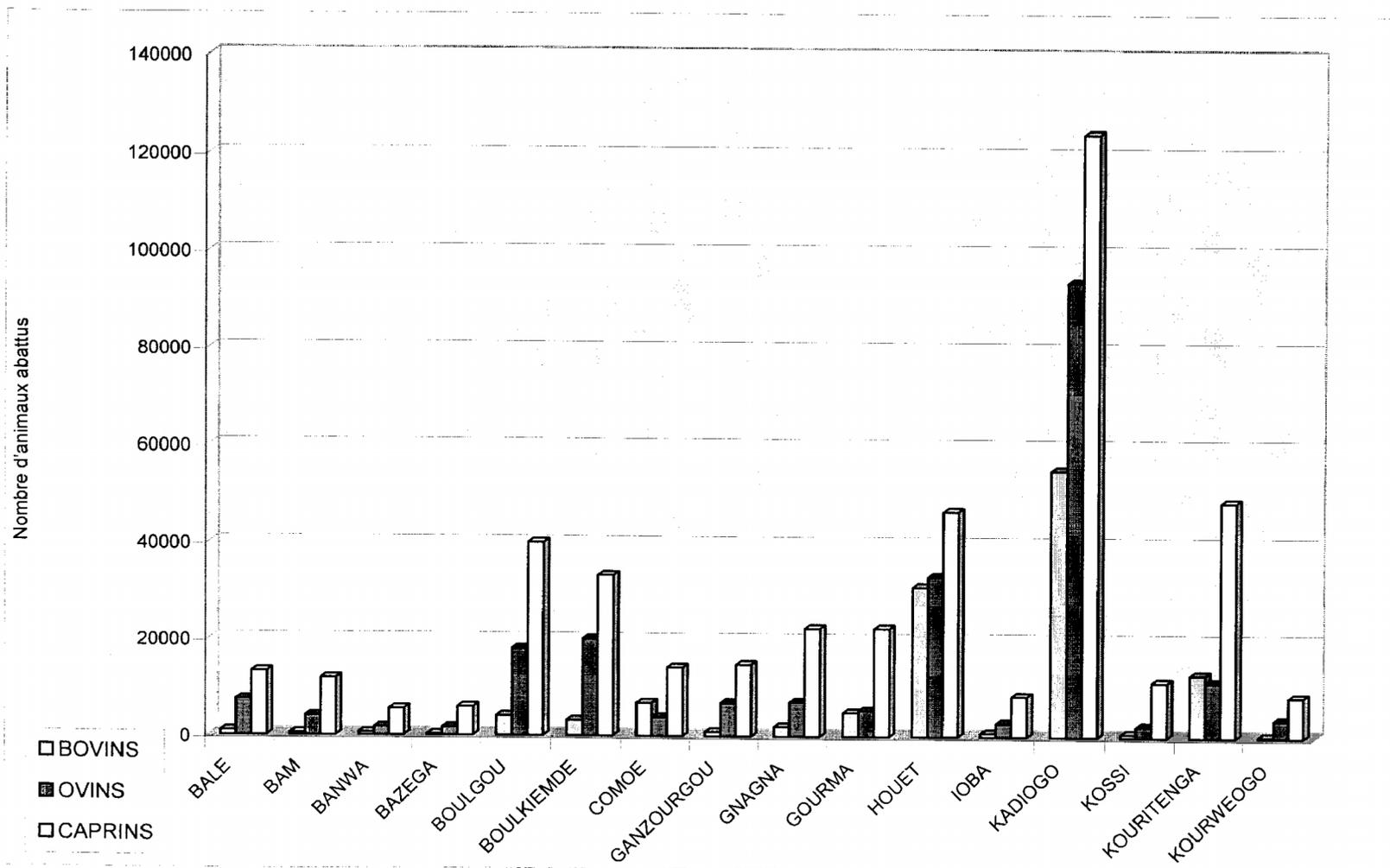
Au Nord, c'est la région de Kaya qui est très riche en cuirs et peaux. Elle reçoit parfois des peaux venues d'autres localités telles que Dori, Yagha, Lorum.... Mais Kaya est une ville où l'artisanat des cuirs et peaux est très développé. Les activités principales sont la transformation des cuirs et peaux en cuir tanné et en articles finis de maroquinerie. Aussi, presque tous les cuirs et peaux produits dans la région sont-ils utilisés sur place. Seule une infime partie est parfois achetée par les collecteurs et fournisseurs de la Société TAN-ALIZ.

Fada N'Gourma, zone d'élevage par excellence est également grande productrice des cuirs et peaux comme en témoignent les chiffres sur les principales zones d'abattages. Pour la zone de Fada, on comptabilise parfois des peaux venues du Niger et du Bénin. Cela traduit le rayonnement géographique de la Société dans la sous-région.

Il est difficile de parler de principales zones de collecte de nos jours car les peaux sont collectées dans les différentes provinces et elles sont seulement comptabilisées à Ouagadougou où se fait l'achat. Avant il y avait de grands centres de collecte (Bobo-Dioulasso, Dori, Fada, Koupèla...) où se faisait l'achat des peaux. Mais ces centres ont cessé leur activité pour diverses raisons dont la mauvaise gestion des finances principalement.

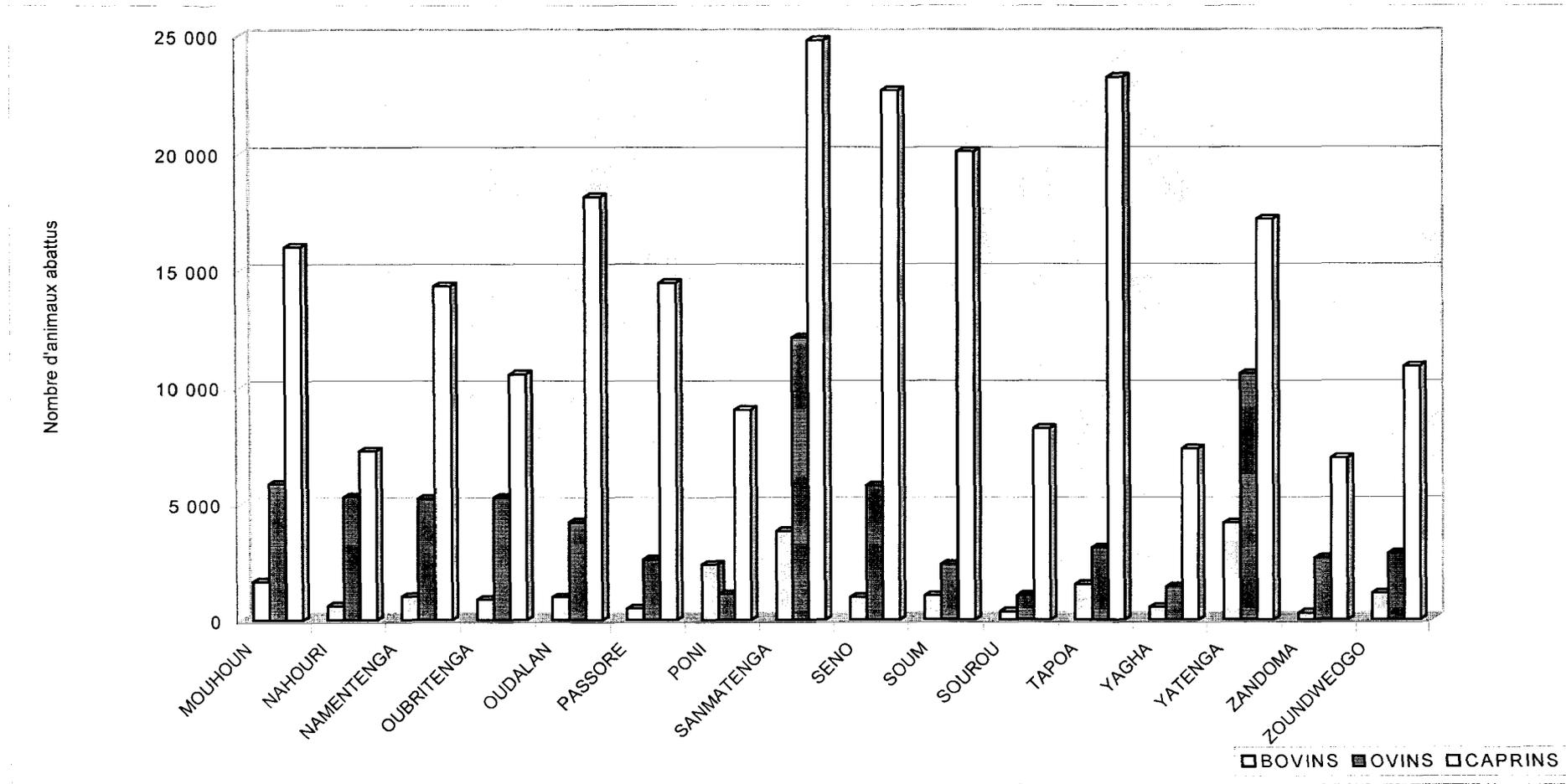
Les principales zones d'approvisionnement en cuirs et peaux correspondent aussi à des régions d'élevage comme c'est le cas pour Dori, Fada, Kaya etc. Ouagadougou et Bobo-Dioulasso font exception : elles sont des zones de consommation de viande d'où la forte présence des cuirs et peaux résultant du nombre élevé des abattages. Aussi pourrait-on illustrer les principales zones de collecte par les zones où les chiffres des abattages sont élevés. Nous avons retenu comme principales zones d'abattage les zones ayant au moins 5000 têtes de bétail abattues dans une des espèces concernées par la collecte (bovins, ovins, caprins)

Figure 8 – Les principales zones d’abattage (a)



Source : MRA, services des statistiques animales

(b)



Source : MRA, services des statistiques animales

2 - Les agents de collecte

La collecte des cuirs et peaux fait travailler de nombreuses personnes au Burkina Faso. Elle peut être structurée à deux niveaux.

Au premier niveau on retrouve les détaillants. Les bouchers, les commerçants sont retrouvés dans cette catégorie. Ils exercent leurs activités dans les différents centres d'abattages. Partout où l'on peut retrouver une concentration humaine, si petite soit-elle, les petits collecteurs sont présents. Ils parcourent ainsi tous les petits villages, à bicyclette, à mobilette et souvent même à pied pour rassembler les peaux une à une. Ils constituent ainsi de petits, moyens et finalement de grands lots qui seront stockés dans les principales villes du pays et revendus aux grossistes.

Au deuxième niveau, on retrouve les grossistes. Ce sont les principaux fournisseurs de l'industrie des cuirs et peaux. Ils rachètent les produits aux détaillants qu'ils rajoutent aux stocks constitués par leurs employés. Ce sont alors de grands stocks qui sont acheminés à la Société TAN-ALIZ pour y être vendus.

Il existe une association reconnue, au sein de laquelle se retrouvent les fournisseurs de cuirs et peaux. Son rôle est surtout d'intervenir auprès de la Société TAN-ALIZ pour les problèmes liés à l'existence des textes régissant la filière, au règlement des factures, des subventions ou des prêts des fonds de roulement. L'association intervient également en cas de mésentente entre les fournisseurs eux-mêmes. Cela intervient surtout lors de l'achat des cuirs et peaux sur le marché ou lors d'un non ou d'un retard de remboursement d'un quelconque prêt. En effet les collecteurs sont liés les uns aux autres par des crédits qui surviennent pendant les périodes d'entre-deux règlements de factures.

3 - Qualité et évolution des quantités collectées

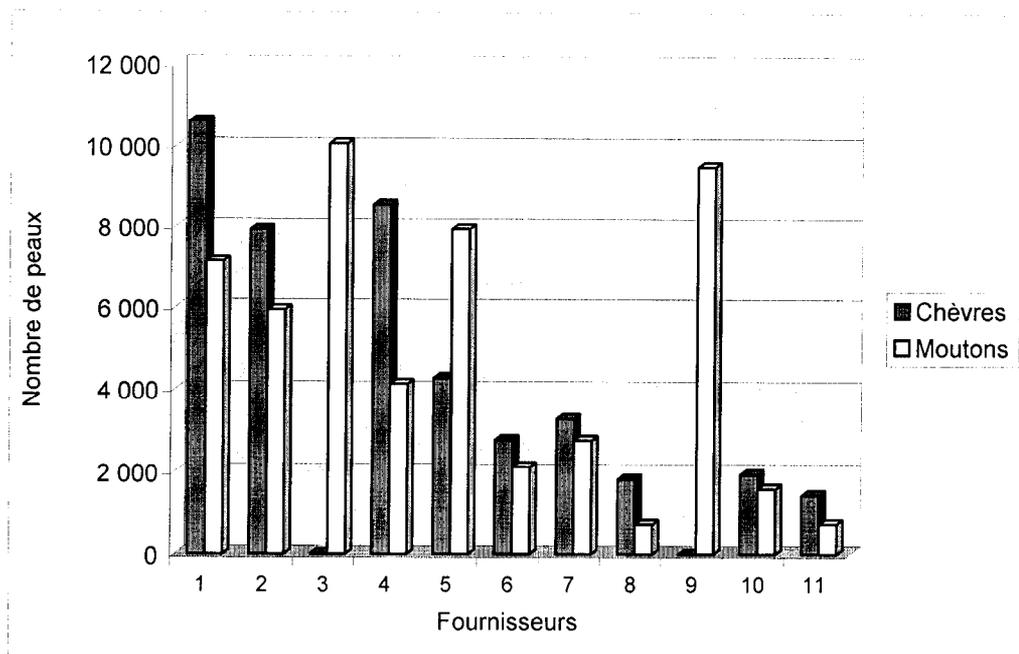
Au début de ces activités la Société TAN-ALIZ achetait des peaux sèches conditionnées au sel. Cette pratique a continué jusqu'en 1997 où l'achat des peaux fraîches est venu s'ajouter à celle des peaux sèches. Les peaux fraîches sont des peaux sur lesquelles on a appliqué du sel naturel afin d'éviter la putréfaction. Ce genre de peau n'est pas exposé au soleil pour être séchée ce qui limite la durée de la trempe au moment du tannage d'où une importante économie d'eau. Cela nécessite donc une plus grande qualité des cuirs et peaux achetés. Ce à quoi on veille avant l'achat en dépit des énormes quantités achetées régulièrement.

Une fois acheminées à la succursale N° 1 les peaux sont vendues à la Société TAN-ALIZ après tri à l'unité et non plus à la pesée comme cela se faisait dans les années antérieures. Cette méthode permet de détecter les peaux de mauvaise qualité ; cette opération est indispensable pour limiter les pertes après tannage. Le travail est cependant épuisant à cause du volume des quantités livrées : certains fournisseurs livrent parfois des milliers de peaux à la fois. Toutes les peaux sont systématiquement contrôlées par les employés préposés au tri.

Pour illustrer le volume des quantités livrées par les fournisseurs⁹, les figures suivantes ont été réalisées pour le premier trimestre de 2002.

Figure 9 - Volume des livraisons mensuelles

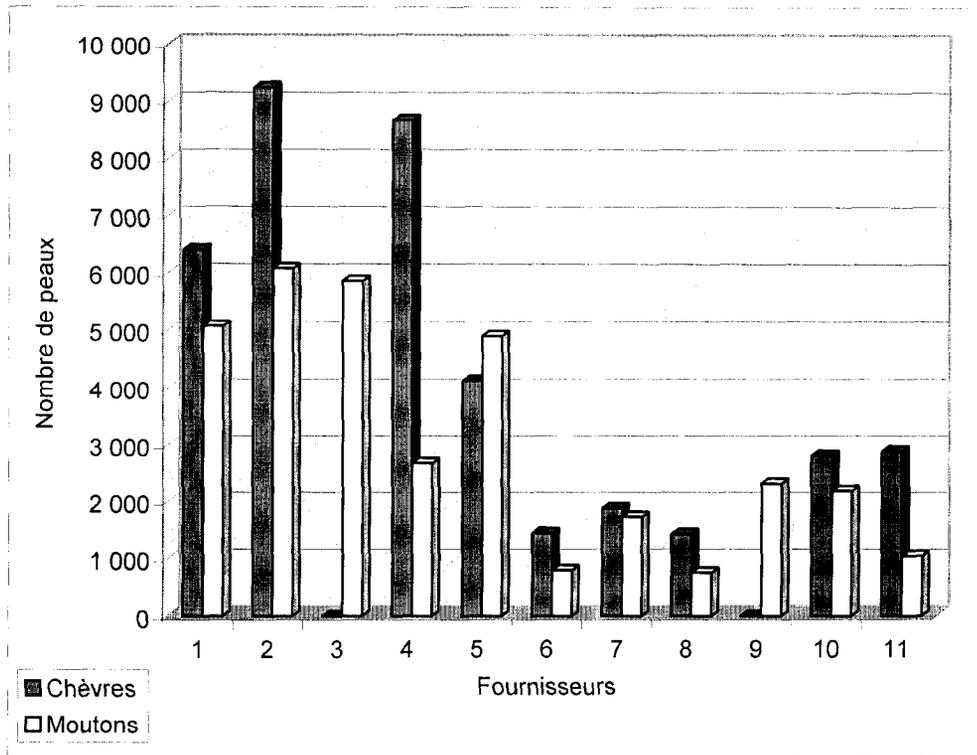
a : janvier



Source : Société TAN-ALIZ, succursale N°1, juin 2002

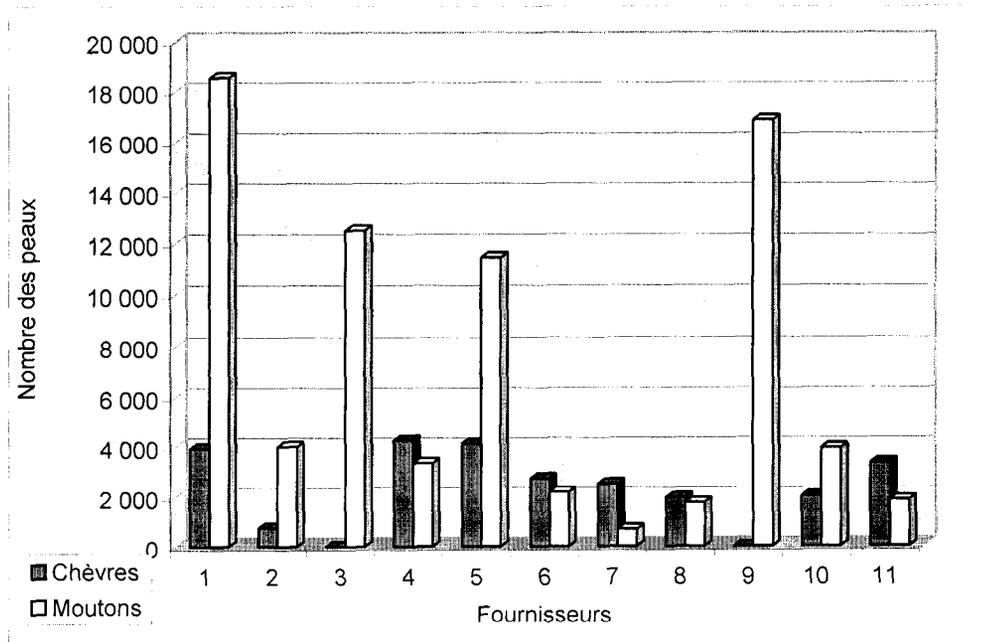
⁹ Par souci de la confidentialité des enquêtes, il a été affecté des numéros aux fournisseurs et ce, sans aucune hiérarchie.

b : février



Source : Société TAN-ALIZ, succusale N°1, juin 2002

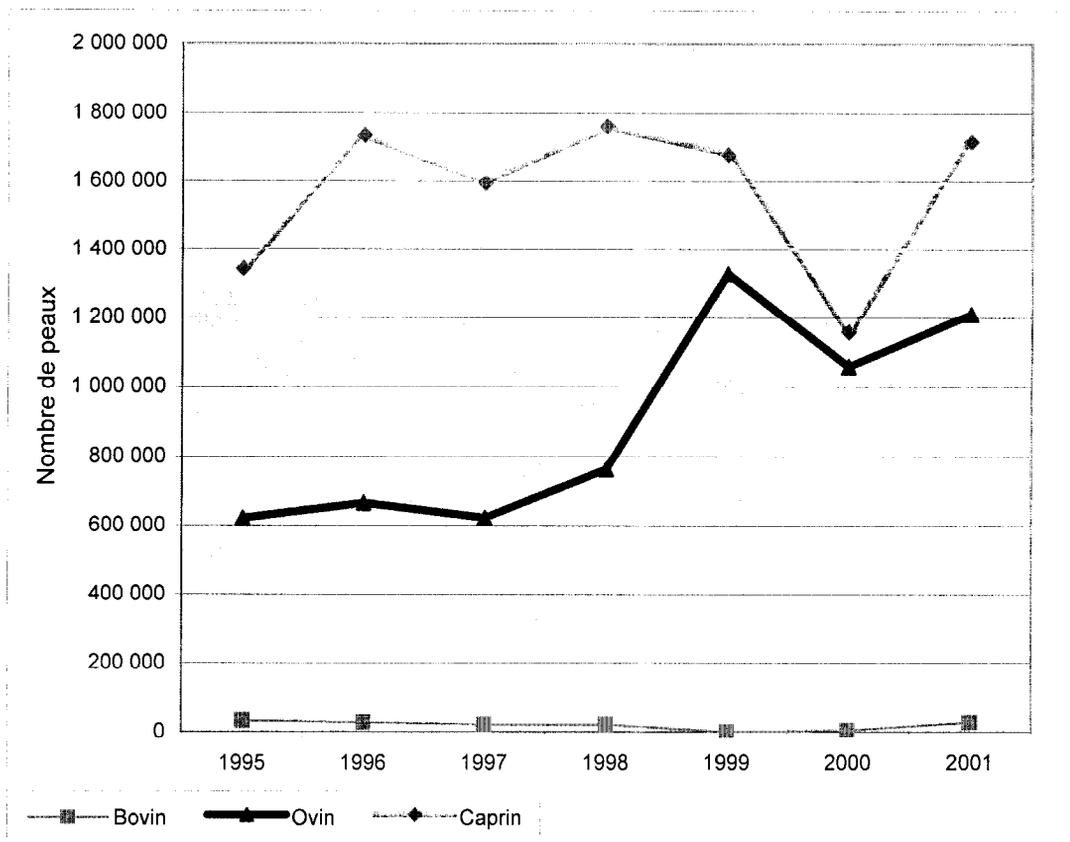
c : mars



Source : Société TAN-ALIZ, succusale N°1, juin 2002

L'approvisionnement de la Société en peaux se fait par achat des peaux à des grands collecteurs qui deviennent ainsi des fournisseurs occasionnels ou réguliers de la société. Chaque année de grandes quantités de peaux arrivent aux magasins de stockage. Bien que certaines peaux aient été écartées par les préposés au tri pour diverses raisons (leur mauvaise qualité, petite taille), les quantités qui constituent les stocks de la Société TAN-ALIZ sont toujours importantes. Pour illustration voir figure suivante.

Figure 10 - Etat de la collecte des peaux par espèces de 1995 à 2001



Source : Société TAN-ALIZ, Succursale N° 1

La figure ci-dessus nous donne des chiffres très illustratifs de l'importance de la matière première de l'industrie des cuirs et peaux. Vu le difficile et coûteux conditionnement nécessaire pour une bonne et longue conservation des peaux, toutes les tanneries artisanales à elles seules ne pourraient pas y faire face. D'où l'importance d'une unité industrielle dans la filière pour les opérations de conditionnement à grande échelle.

Planche photographique 1 : Opération de tri des peaux



Source : NIKIEMA D.E, juin 2002

Cette opération permet de détecter les peaux de mauvaise qualité avant l'achat. C'est un travail épuisant car il faut inspecter toutes les peaux une à une. Mais elle est nécessaire pour minimiser les pertes après le tannage.

Planche photographique 2 : Stocks de peaux de chèvres à la succusale N°1



Source : NIKIEMA D.E, juin 2002

Après l'achat les peaux de chèvres tout comme celles de moutons sont disposées sur des palettes de bois pour éviter qu'elles ne soient en contact avec le sol et être ainsi exposées à des saletés, à des termites ou à des parasites d'autre nature.

DEUXIEME PARTIE :

LES TRANSFORMATIONS INDUSTRIELLES DES CUIRS ET PEAUX ET LEURS LIMITES

Depuis un arrêté de 1996 interdisant l'exportation des cuirs et peaux à l'état brut, c'est seulement conditionnés par le tannage et le retannage qu'ils sont commercialisés et/ou transformés en articles. Cela confère une plus grande importance à la filière industrielle.

Mais malgré cette importance la filière industrielle des cuirs et peaux, se heurte à d'innombrables problèmes : gestion des eaux usées, pression des populations riveraines, des ministères de la santé, de l'eau, de l'environnement difficultés liées à l'exportation....

CHAPITRE I - LES OPERATIONS DE CONDITIONNEMENT DES CUIRS ET PEAUX

Utilisées à l'état brut les dépouilles animales entrent très vite en putréfaction. Elles pourrissent attaquées par des vers, elles se dessèchent, craquellent et deviennent inutilisables. Pour permettre une meilleure conservation des cuirs et peaux, ceux-ci doivent suivre un long processus de conditionnement : d'abord avec du sel pour parer au plus urgent et éviter une détérioration rapide ; ensuite interviennent le tannage et le retannage selon l'utilisation finale.

I - LE CONDITIONNEMENT AU SEL

Le conditionnement au sel est une opération capitale qui survient après le dépouillement de l'animal. Considérée comme la première phase du processus de conditionnement, le conditionnement au sel ne requiert pas de qualification spéciale. Il consiste en un écharnage-rognage avant l'application du sel.

A - L'écharnage-rognage

L'écharnage-rognage survient après que l'animal ait été saigné et dépouillé. L'écharnage consiste à râcler sur la peau côté chair, les lambeaux de chair ainsi que les muscles peauciers et le tissu adipeux qui y adhèrent. Cette opération est surtout nécessaire pour les cuirs de bovins. Les cuirs sont suspendus à une barre de fer pour rendre le travail plus aisé. Le matériel utilisé est le couteau bien aiguisé et qui doit être manié avec dextérité.

Tout comme l'écharnage, le rognage nécessite l'usage d'un couteau pour rectifier les contours de la dépouille en sectionnant la peau des mamelles, les extrémités des membres au niveau des jarrets et des genoux, l'ombilic, le scrotum...

L'écharnage-rognage est un travail très lent et épuisant : les préposés à la tâche restent debout durant de longues heures. Ce travail est mené par des ouvriers expérimentés car le maniement du couteau requiert de la précision : les ouvriers peuvent soit se blesser, soit entailler la matière première ce qui entraînera une perte de valeur au niveau des cuirs et peaux.

B - Le salage

Après l'écharnage-rognage, les cuirs et peaux sont lavés à grande eau afin de les débarrasser de toutes les saletés : sang, terre, excréments, lambeaux de chair... Une fois le rinçage terminé, les cuirs et peaux sont enduits de sel naturel moulu additionné d'acide borique. Ainsi appliqué, le sel a la capacité d'assainir la peau en résorbant le sang. Le borique, acide toxique, tue les différentes bactéries ainsi que les germes et permet de préserver la peau de la putréfaction. Les cuirs et peaux sont ainsi prêts pour les différentes opérations de tannage à l'usine.

Pour la phase de conditionnement les peaux des caprins et des ovins sont conditionnées par les collecteurs et fournisseurs avant d'être revendues à la Société TAN-ALIZ. Après un court séjour dans les magasins de stockage (entre trois et sept jours pendant les périodes de grande activité à l'usine et parfois deux semaines pour les périodes mortes), les peaux sont acheminées à l'usine pour subir la deuxième phase du conditionnement qui est le tannage.

La demande n'étant pas très forte pour les vachettes (cuirs de bovins) celles-ci doivent être mises à sécher en attendant le tannage. Pour ce faire on utilise des hangars-séchoirs généralement constitués d'une basse toiture à l'abri de l'action agressive du soleil, très brûlant sous notre latitude. Le barraquement est constitué de petites ouvertures qui sont faites selon le sens des vents dominants. Les cuirs peuvent rester là durant des semaines, parfois des mois avant d'être acheminés à l'usine pour le tannage. Ils sont empilés les uns sur les autres au-dessus de palettes en bois.

Planche photographique 3 : Echarnage-rognage des peaux, cas des ovins



Source : NIKIEMA D.E, juin 2002

Avec des couteaux bien aiguisés, les ouvriers rectifient les contours des peaux. Cela permet d'éviter le gaspillage des produits au moment du tannage. Les formes des queues et des pattes sont découpées.

Planche photographique 4 : Echarnage-rognage des cuirs de bovins



Source : NIKIEMA D.E, juin 2002

Suspendues à des barres de fer, les cuirs sont écharnés puis rognés. En plus des peaux de la queue et des pattes, il faut parfois découper celle des mamelles. Les cuirs sont ensuite lavés à grande eau pour les débarrasser des saletés (boue, lambeaux de chair...)

Planche photographique 5: Conditionnement au sel et au borique des cuirs bovins



Source : NIKIEMA D.E, juin 2002

Ce conditionnement permet une conservation plus longue des cuirs qui sécheront en attendant le tannage à l'usine. Après le salage des cuirs ceux-ci sont empilés les uns sur les autres et stockés dans le magasin. Les cuirs peuvent demeurer ainsi des semaines avant le tannage.

II - CONDITIONNEMENT PAR TANNAGE

A - Types et techniques de tannage

Afin de conférer aux cuirs et peaux des qualités d'imputrescibilité, de souplesse, d'élasticité, de résistance, qualités nécessaires à sa transformation en articles finis et à une meilleure et longue conservation, il faut que ceux-ci soient tannés. Il existe deux types de tannage des cuirs et peaux.

- Le tannage avec conservation de poils : comme son nom l'indique, dans ce type de tannage les poils sont conservés à des fins utiles, généralement dans le vestimentaire : fourrures, manteaux, gants, toques. Ce type de tannage n'est pas pratiqué au Burkina.

- Le tannage sans conservation de poils ou tannage à poils perdus : c'est le type de traitement utilisé à la Société TAN-ALIZ. La laine c'est-à-dire tous les poils sont arrachés au début du processus de tannage.

Dans l'industrie du cuir, il existe trois techniques de tannage: le tannage végétal, le tannage au chrome et le tannage mixte ou semi-chrome.

- Le tannage végétal est une méthode ancienne qui donne du cuir de faible résistance à la traction. Ce type de cuir fixe bien les matières grasses mais il n'a pas de bonne aptitude à la teinture. La substance utilisée est le tanin végétal. Le tanin est une substance amorphe contenue dans certains végétaux. On le retrouve généralement dans l'écorce du chêne, du châtaignier, dans les noix de galle, dans les extraits de mimosa et quebracho.

Le tannage végétal est surtout utilisé pour les peaux de buffle ou de rhinocéros, des peaux particulièrement dures.

- Les tanins végétal et minéral sont associés dans le cas du tannage mixte. Cette technique livre un cuir de plus faible résistance à la traction et de meilleur pouvoir d'absorption des graisses. Dans ce cas, la teinture en surface n'est pas d'aussi bonne qualité que pour les cuirs et peaux tannés au chrome.

- Le chrome est un tanin minéral utilisé dans le cas du tannage au chrome. Ce type de tannage livre le Wet-Blue ou Bleu Humide, cuir bien résistant à la traction et caoutchouteux au toucher. Par opposition existe le Wet-White ou blanc humide lorsque le tannage est réalisé à base d'aluminium ; on parle de tannage spécifique.

B - Le tannage au chrome à la Société TAN-ALIZ

La transformation d'une peau animale en Wet-Blue s'effectue au cours d'une succession de multiples et complexes étapes mettant en œuvre à la fois des produits chimiques, de nombreux matériels et équipements et le savoir-faire des ingénieurs. Le tannage pratiqué est celui sans conservation de poils qui obéit à un certain nombre d'opérations allant de la trempe au finissage en passant par le pelanage, le picklage, le tannage proprement dit. Les opérations de rivière et le tannage proprement dit ont lieu à l'usine tandis que les opérations de corroyage se déroulent à la succursale N°2.

La **trempe** permet de réhydrater la peau afin de lui redonner les caractéristiques de la peau fraîche. En effet bien que n'achetant que des peaux fraîches, il arrive que les peaux séjournent pendant un moment dans les magasins de stockage. Elles perdent de leur fraîcheur nécessitant ainsi une réhydratation. La trempe consiste à redonner à la peau l'eau qu'elle a perdue mais aussi à laver les peaux pour les débarrasser de la terre, du sang séché, du sel et du borique utilisé lors du conditionnement. Des produits mouillants et des antiseptiques sont ajoutés à l'eau utilisée pour l'opération de lavage. Cette opération a lieu dans les coudreuses¹⁰ avec une durée minimale de deux à trois heures pour les peaux assez fraîches et une durée maximale d'au moins vingt quatre heures pour les peaux très sèches.

L'épilage et le pelanage visent à éliminer la laine et l'épiderme de la peau et à dégrader certaines fibres élastiques. On améliore ainsi la souplesse du cuir. Les produits chimiques utilisés à cette étape sont le sulfure de sodium en mélange avec la chaux éteinte. L'étape suivante, **l'écharnage** est mécanique et consiste à râcler le côté chair de la peau. Celle-ci est pressée entre des rouleaux munis de lames très tranchantes. La peau est débarrassée de toutes les impuretés qui s'y trouvent. C'est surtout les restes de chair et de graisses solides. Les appareils utilisés à cette fin sont appelés écharneuses.

¹⁰ Les coudreuses sont de grands bacs très profonds munis de palettes rotatives qui retournent les cuirs et peaux durant toute l'opération. Elles peuvent contenir jusqu'à 2.5 Tonnes de chèvres ; un peu pour les ovins à cause de leurs poils qui sont plus longs.

Il faut ensuite neutraliser les produits alcalins utilisés dans les étapes précédentes. C'est la phase de **déchaulage** un traitement en bain qui utilise du sulfate d'ammonium en association avec du lutensol et du méta-bisulfite de sodium pour **le dégraissage**. Il consiste en une élimination des graisses qui persistent et déprécient la qualité du produit. On utilise entre autre un tensio-actif (savon spécial) et de l'éther, un solvant très polluant pour nettoyer les peaux très grasses.

Ces différentes étapes se complètent avec d'autres opérations non moins importantes pour préparer les cuirs et peaux au tannage. Combiné au **déchaulage**, le confitage est réalisé avec des confits enzymatiques chargés d'hydrolyser certaines fibres élastiques de la peau. En plus des confits enzymatiques le lutensol est ajouté en quantité supérieure par rapport à la quantité utilisée au cours du déchaulage. Puis intervient le **picklage** traitement à base de sel de sodium, d'acide formique et d'acide sulfurique. Il s'agit d'une acidification de la peau pour éviter la précipitation du chrome pendant le tannage.

Enfin le **tannage** a lieu pour stabiliser la peau au moyen de réactifs minéraux ou organiques qui bloquent les sites hydrophiles du collagène, constituant principal de la peau. Il n'y a plus de putréfaction possible car la protéine collagénique de la peau est stabilisée au cours de la réaction chimique entre le tanin et les groupes réactifs du collagène. Le tannage nécessite l'utilisation du sel de chrome, du bicarbonate de sodium et du busan comme antiseptique. Les sels d'oxyde de chrome confèrent au cuir sa couleur bleue d'où l'appellation de Wet-Blue. L'opération se déroule dans des foulons dans lesquels les peaux sont brassées.

A la fin du brassage, les peaux, qui sont maintenant des cuirs semi-finis, sont vidées des foulons. Les cuirs semi-finis sont ensuite redressés, détendus, défroissés et empilés les uns sur les autres. Une fois les cuirs empilés, ils sont recouverts d'un mince film transparent et resteront ainsi pendant au moins 72 heures : c'est la phase de mûrissement au cours de laquelle, le chrome continue d'agir sur les sites hydrophiles du collagène.

On parle de tannage spécifique lorsque le chrome est remplacé par de l'aluminium. En ce moment on obtient du Wet White (blanc humide) par opposition au Wet Blue (bleu humide).

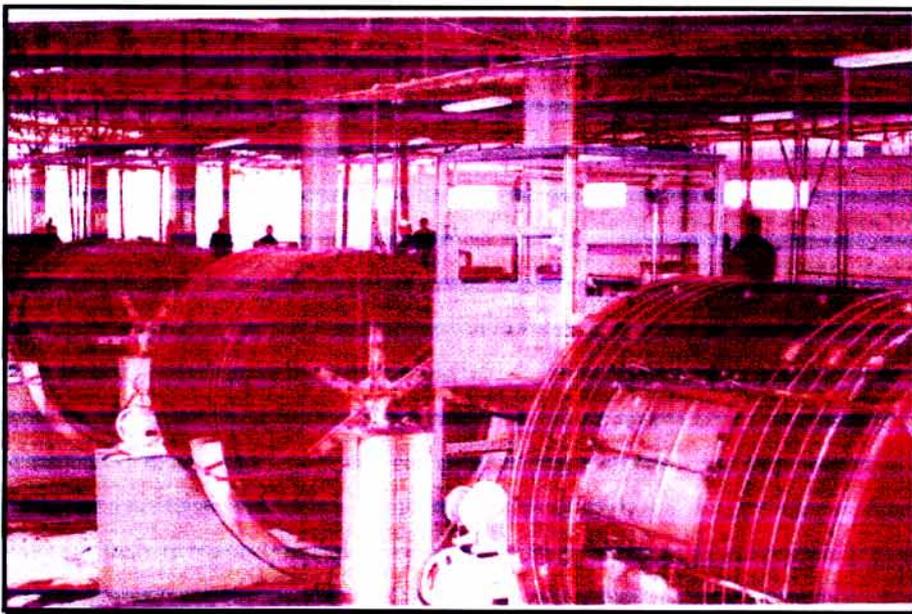
Planche photographique 6: Echarnage mécanique



Source : NIKIEMA D.E, juin 2002

L'écharneuse, munie de lames acérées, racle les restes de chair les graisses et les impuretés qui subsistent après l'épilage-pelannage. C'est après cette étape que les cuirs et peaux sont déversés dans les foulons pour la suite des étapes du tannage. Toute l'attention des ouvriers est requise pour l'écharnage mécanique des cuirs et peaux à l'usine. Une petite inattention peut conduire à un accident car les lames sont très tranchantes

Planche photographique 7 : Les foulons



Source : in « Catalogue de présentation Société TAN-ALIZ »

Les foulons sont de grands tambours rotatifs dans lesquels sont déposés les cuirs et peaux pour y subir les étapes de déchargement, picklage, dégraissage et le tannage proprement dit. Ils sont munis de petites lucarnes qui sont ouvertes quand on veut introduire ou déverser les produits. A la fin du tannage au chrome, les cuirs et peaux qui sont maintenant des Wet-Blue sont vidés des foulons. Ils seront par la suite détendus et stockés pour la phase de mûrissement.

Planche photographique 8: Le Wet-Blue

Source : in « Catalogue de présentation Société TAN-ALIZ »

Le Wet-Blue est le produit obtenu à la fin des étapes de tannage. Il doit sa teinte bleue au chrome, principal agent tannant de l'industrie des cuirs et peaux. Le Wet-Blue n'est pas utilisable. Il doit subir le retannage pour donner le Crust.

C – Le retannage du semi-fini ou les opérations de corroyage

Le retannage peut se faire avec des tanins végétaux, synthétiques ou minéraux de même caractéristiques que ceux employés au tannage. A TAN-ALIZ le tanin utilisé est de nature végétale. Tout comme la production de Wet-Blue, le retannage est une succession de traitements, aussi bien chimiques que mécaniques.

A l'aide de machines appelées essoreuses, on diminue la teneur en eau des cuirs afin de ne pas fausser la pesée. C'est l'**essorage**. Selon l'utilisation finale à laquelle est destiné le cuir, le **dérayage** permet de diminuer l'épaisseur du cuir à l'aide de dérayeuses.

L'acidité de la peau est atténuée grâce à une opération de **neutralisation** faite avec du formate de sodium et du bicarbonate de sodium. Puis intervient le **retannage** un processus de stabilisation des peaux et le tanin utilisé est végétal. Ce type de tanin renforce la stabilité de la peau qui va recevoir une couleur de fond par la **teinture**. Puis l'étape de **nourriture** réalisée avec des émulsions d'huiles sulfonées apporte de la souplesse aux cuirs et peaux tannés. La fixation se fait avec de l'acide formique. Ainsi enduits d'huile, les produits sont laissés pour mûrissement pour une période d'au moins 24 à 48 heures.

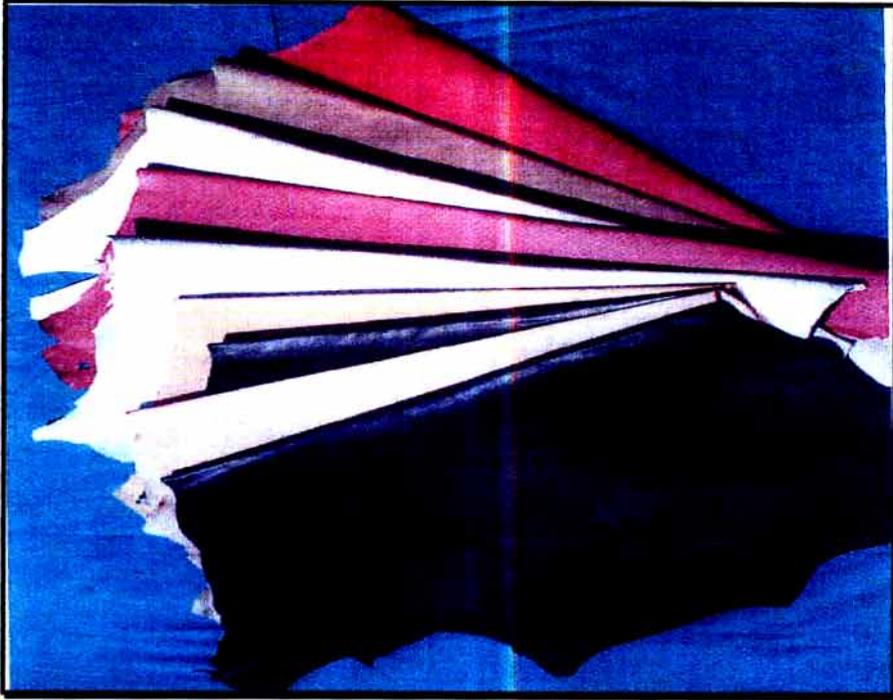
Après une étape d'essorage et de séchage, on obtient le stain ou crust. Etape intermédiaire entre le Wet-Blue et la teinture, le stain est une qualité de cuir qui s'utilise dans l'ameublement, la maroquinerie, la pyrogravure.

Selon l'utilisation finale les produits retannés sont humidifiés à l'aide de machines appelées lumineuses puis adoucis par **palissonnage**. Ils sont ensuite étirés à l'aide de pinces en fer sur un tapis roulant où ils sont fixés puis chauffés afin de conserver leurs dimensions à l'étirement. Réalisé à l'aide d'un abrasif, le ponçage livre deux sortes de produits : si l'opération se déroule côté chair, on obtient un cuir dit « velours » ; si elle se déroule côté fleur, le cuir obtenu est dit « fleur corrigée. »

Après l'essorage-séchage et diverses opérations mécaniques de corroyage, les cuirs reçoivent une application de produits chimiques en surface destinés à les protéger et les embellir. Ces produits sont constitués par des résines en phase aqueuse ou en phase solvant dans lesquelles sont dispersés des pigments ou des colorants. L'application de ces produits se fait avec un appareil appelé le "pistolet".

Le cuir ainsi obtenu est en partie destiné à l'exportation. L'autre partie servira à la confection d'articles en cuir fini.

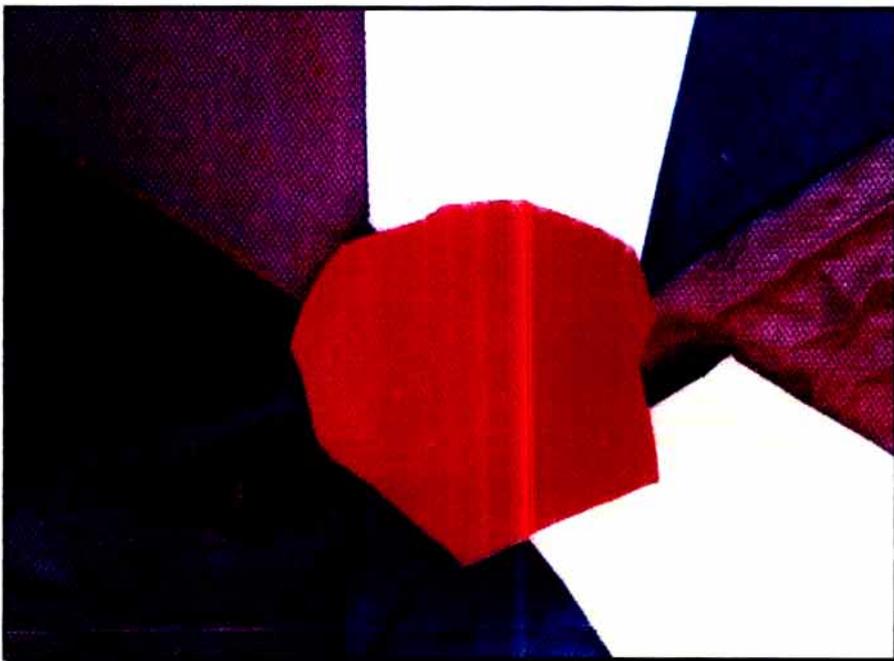
Planche photographique 9: Echantillons de Crust



Source : in « Catalogue de présentation Société TAN-ALIZ »

Le Crust est un produit intermédiaire entre le Wet-Blue et la teinture. Il est utilisable pour la maroquinerie ou l'ameublement. Le Crust peut être encore travaillé pour donner du cuir fini.

Planche photographique 10 : Cuir fini



Source : in « Catalogue de présentation Société TAN-ALIZ »

Nourrit et teint de plusieurs couleurs, le cuir fini est utilisé à diverses fins.

III - L'UTILISATION DES CUIRS ET PEAUX

A - La maroquinerie

La Société TAN-ALIZ dispose d'un atelier de maroquinerie pour la confection des articles en cuirs et peaux. Il est situé à l'intérieur de la succursale n° 2 (SBMC). On trouve les articles suivants : sacs à main hommes et dames, ceintures, sacs d'écoliers, cartables, étuis de lunettes, sacs de voyage, poufs, articles de décoration et souvenir, gants, coffrets à cigare, tout article à la demande et petits gadgets publicitaires. Par an ce sont quelques 12 000 articles qui sont fabriqués. Le travail est presque manuel, en dehors des étapes d'assemblage. L'atelier dispose de machines à coudre mais pour certains articles l'assemblage se fait à la main généralement avec de la colle (porte-clés, médaillons, petits articles...).

Le travail se fait à la chaîne. Un premier groupe coupe et taille les cuirs et peaux tannés et retannés selon les dimensions et les modèles souhaités. Un deuxième groupe relie les différents morceaux à la colle ou avec les machines à coudre. Les assemblages se font soit avec du fil en coton, en nylon, soit avec du crin ou de fins lacets de cuir habilement découpés. C'est le groupe le plus important. Enfin un troisième et dernier groupe s'occupe de la finition à savoir les décorations par la pyrogravure.

La pyrogravure est un procédé de décoration des articles en cuir fini à l'aide d'une pointe métallique portée au rouge par le courant électrique. Cette technique confère un attrait particulier à ces articles à cause de leur grande qualité artistique. Bien que très variée, la gamme des produits de maroquinerie présente pour chaque article, une touche particulière ; ce qui limite la production en très grande quantité, d'où des coûts de production relativement élevés. L'autre aspect est la qualité du cuir utilisé. En effet, ayant subi les conditions idéales de tannage, le cuir fini est de bonne qualité et se conserve bien ; il en sort des articles bien faits et attrayants.

L'atelier de maroquinerie travaille beaucoup sur commande. Lors des différentes rencontres internationales ou régionales qui ont lieu au Burkina Faso, on fait appel à la Société TAN-ALIZ pour matérialiser l'événement par la confection de cartables et de gadgets pour les participants et invités.

La confection des différents articles de la maroquinerie nécessite l'utilisation des peaux tannées et retannées de caprins et d'ovins, au stade de crust le plus souvent. Les cuirs tannés ont une utilisation tout autre.

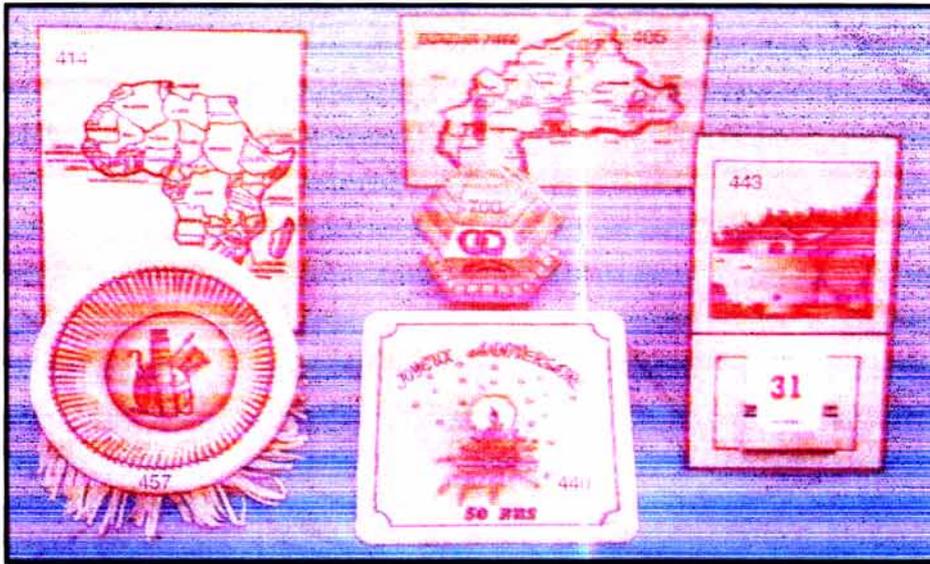
B - La tapisserie moderne

Les vachettes sont utilisées à d'autres fins : elles servent surtout à la confection des meubles, une autre activité de la Société TAN-ALIZ. Ce sont des salons rembourrés, habillés de vachettes tannées, retannées et teintées à souhait. La confection de ces fauteuils demande de la dextérité, un savoir-faire et beaucoup de temps et de matériaux : c'est ce qui rend le coût élevé pour les petites bourses locales. Mais vu la qualité et les soins apportés à leur réalisation, les personnes qui connaissent la qualité, la valeur et l'importance que revêt le cuir, n'hésitent pas à les acheter. Le plus souvent, ce genre d'article est réalisé après commande effective et appuyée. Dans cette section il y a la réfection des fauteuils usés soit pour reprendre la peinture ou l'habillage. Des fauteuils sont ramenés parfois à l'usine car le cuir nécessite des soins particuliers et permanents pour sa pérennité.

D'autres articles d'ameublement sont réalisés par la section de tapisserie moderne. Il s'agit des tapis de sol ou muraux, faits d'un mélange de cuirs et peaux bruts et tannés. Les tapis consistent en de petits carrés de cuirs et peaux assemblés les uns aux autres pour donner un beau mélange, bien décoratif.

Planche photographique 11 : Articles de maroquinerie (les numéros correspondent aux références du catalogue de présentation de la Société TAN-ALIZ)

(a)



Source : in « Catalogue de présentation Société TAN-ALIZ »

443 – calendrier 457 – panier décoratif 714 – coffre case

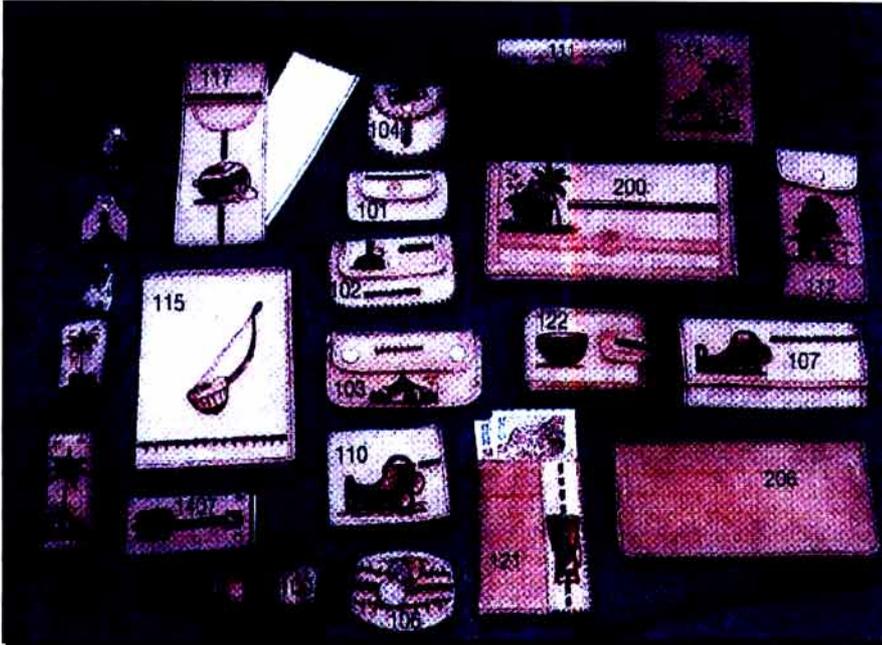
(b)



Source : in « Catalogue de présentation Société TAN-ALIZ »

205 – pochette homme 708 – serviette porte-documents 702 – sac porte-documents

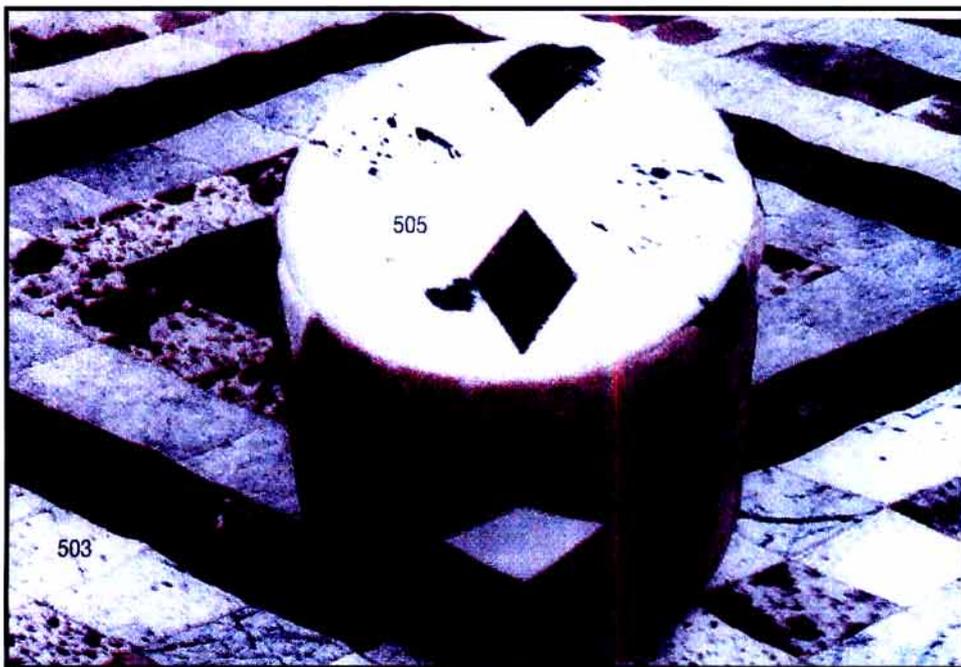
(c)



Source : in « Catalogue de présentation Société TAN-ALIZ »

100 – porte-monnaie 121 – porte-feuille 1407 – porte-clés

Planche photographique 12 : Tapis et pouf



Source : in « Catalogue de présentation Société TAN-ALIZ »

Les cuirs et peaux bruts et tannés ont été associés ici pour confectionner ces deux articles pour la décoration intérieure des maisons

Planche photographique 13 : Salon en cuir



Source : in « Catalogue de présentation Société TAN-ALIZ »

Un modèle parmi tant d'autres illustrant le savoir-faire et la qualité des produits.

CHAPITRE IV - LES TRANSACTIONS COMMERCIALES DANS L'INDUSTRIE DES CUIRS ET PEAUX

I - LES INTRANTS DE L'INDUSTRIE DES CUIRS ET PEAUX

La succursale n°1 abrite le service d'achat où les peaux d'ovins et de caprins sont achetées à l'état salées et suivant différentes catégories : trois pour les ovins et quatre pour les caprins. Les prix pour chaque catégorie diffèrent selon la demande internationale. Courant août 2002, les prix des peaux pour les deux espèces étaient les suivantes.

Tableau III - Prix des peaux en août 2002

Catégories de peaux	Moutons ou Métis		Chèvres	
	Taille	Prix (FCFA)	Taille	Prix (FCFA)
Premier choix	Heavy	1800	Heavy (L)	1100
Deuxième choix	Medium	1500	Medium (M)	900
Troisième choix	Agneaux	1200	Tout-Venant (TV)	700
Quatrième choix			Kids (K)	500

Source : Société TAN-ALIZ, service achat

Ces prix ne cessent de varier et le plus souvent en baisse. Cet état des choses n'est pas pour arranger les fournisseurs et toutes les personnes qui dépendent de l'activité qu'est la collecte des peaux sur tout le pays. La fluctuation des prix au cours de l'année 2002 est matérialisée sur le tableau suivant.

Tableau IV - Fluctuation des prix courant 2002

Taille Métis	Periodes de modification des prix			
	Mars 2002	Août 2002	Octobre 2002	Novembre 2002
Heavy	200	1800	1500	1200
Médium	1800	1500	1300	1000
Agneaux	1200	1200	1100	800
Taille Chèvres				
Heavy	1000	1100	1100	1100
Médium	800	900	1000	1000
Tout-Venant	600	700	800	800
Kids	400	500	500	500

Source : Société TAN-ALIZ, service achat

Les cuirs de bovins par contre ne connaissent pas une régulière fluctuation des prix. De 2001 à 2002 les prix n'ont connu qu'une seule baisse passant respectivement de 4000 FCFA à 3500 FCFA l'unité. Ces cuirs sont achetés à l'état frais et les divers conditionnements sont faits par les ouvriers de la Société.

Les cuirs et peaux ne sont pas les seules composantes de l'industrie des cuirs et peaux. Pour une meilleure conservation des cuirs et peaux, ceux-ci doivent être conditionner : d'abord une première phase avec du sel ; puis une phase plus avancée par les processus de tannage et de retannage. Pour ces divers traitements, il y a la nécessité d'utiliser des produits chimiques, lesquels doivent être importés. C'est à cela que s'occupe surtout le service des importations de la Société TAN-ALIZ.

Au nombre des produits utilisés dans l'industrie des cuirs et peaux, on peut citer entre autres, le sulfure de sodium (pour l'épilage), le salcromo ou chrome (principal agent de tannage) ; le luthensol (pour le rinçage)... Ces produits sont utilisés en grande quantité d'où les quantités énormes à l'importation comme en témoigne le tableau ci-après.

Tableau V - Nature et quantités (en tonne) des produits utilisés

	1999	2000	2001
Le sulfure de sodium	220	324	293
Le salcromo ou chrome	60	107	265
Le luthensol	18	28	26.8

Source : Société TAN-ALIZ, service des importations

Depuis 2000, date de la création de la Société TAN-ALIZ, les quantités des produits ont beaucoup augmenté. C'est le signe de l'intensification des activités. Vu l'importance des quantités de peaux collectées (cf tableau de la collecte) on comprend aisément que les produits chimiques utilisés augmentent aussi.

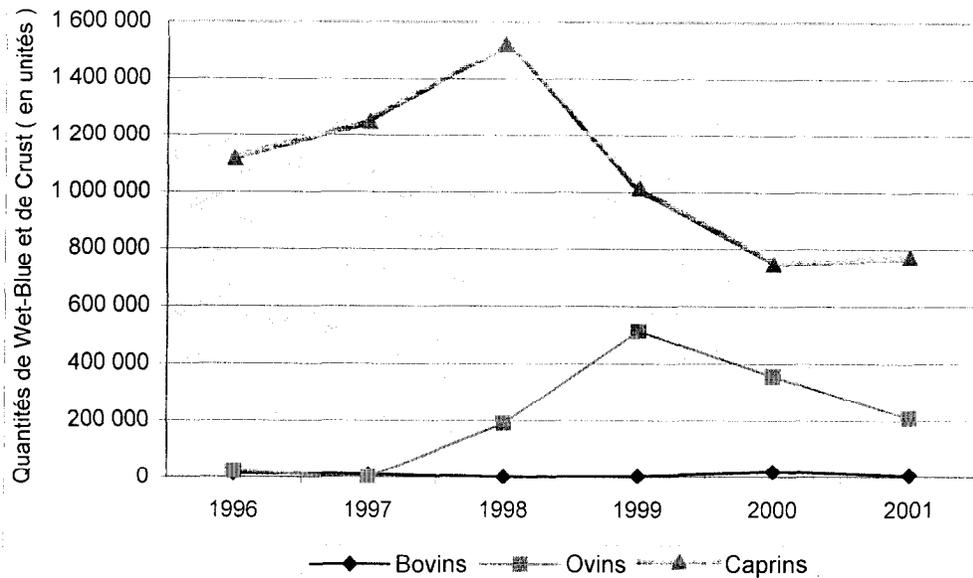
II - LES VENTES DES PRODUITS INDUSTRIELS

Les produits de la vente concernent surtout les peaux tannées c'est-à-dire le Wet-Blue, le Crust et dans une moindre mesure, les articles en cuir fini. Comme toutes les matières premières produites dans les anciennes colonies d'Afrique, les produits de l'industrie des cuirs et peaux au Burkina Faso servent à alimenter diverses activités en Occident. Les principales destinations des exportations sont l'Europe avec en première position l'Italie suivie de l'Espagne, puis la France et les Pays-Bas. On peut également retenir certaines destinations même si elles sont épisodiques. C'est le cas du Nigéria, la Chine, l'Inde, le Pakistan, la Turquie, Chypre, Istanbul et le Brésil. Toutes les exportations à ce jour sont des Wet-Blue ou crust mais pas des peaux brutes, non tannées. Les cuirs-semi-finis ou finis sont vendus au pied carré, d'où l'opération de piétage de tous les produits.

Pour l'année 2000 et 2001, les ventes de Crust et Wet-Blue étaient dirigées vers la zone hors UEMOA. Elles ont surtout concerné les pays d'Europe, à savoir l'Italie et l'Espagne. Les figures suivantes nous donnent les quantités des exportations vers ces deux pays de 1996 à 2001.

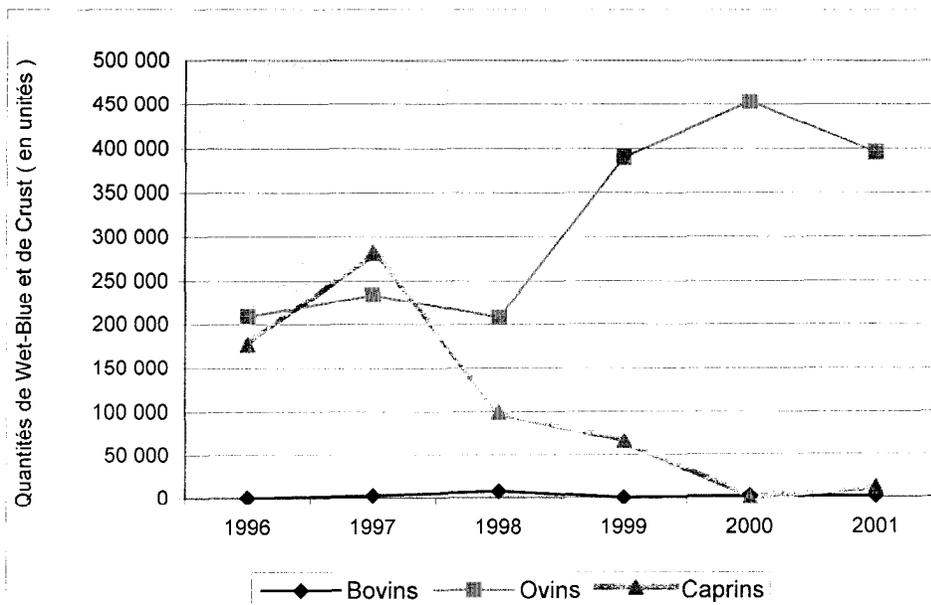
Figure 11 - Les principales exportations de la Société TAN-ALIZ

a - Vers l'Italie



Source : Société TAN-ALIZ, succursale N° 1, 2002

b - Vers l'Espagne



Source : Société TAN-ALIZ, succursale N° 1, 2002

Au regard des chiffres présents dans les figures, on peut faire le commentaire suivant: les Wet-Blue de caprins sont plus exportés vers l'Italie : royaume de la chaussure, de l'ameublement et du vestimentaire. L'Italie à elle seule couvre 90 % des exportations de l'industrie des cuirs et peaux du Burkina Faso. Les cuirs de bovins ont pour destination principale l'Italie tandis que les cuirs des ovins sont plutôt le domaine privilégié de l'Espagne.

Depuis 1996 une loi interdisait l'exportation de brut et garantissait ainsi la disponibilité permanente de la matière première pour la Société TAN-ALIZ. Mais pour diverses raisons non précisées, une décision ministérielle autorise l'exportation de brut. Cette décision de prime abord aurait pu avoir un impact négatif sur l'approvisionnement de la Société. Mais les quantités de cuirs et peaux collectées sont sans cesse croissantes, de même que le chiffre d'affaires pour les années précédentes. Les tableaux suivants résument les productions et les transactions au cours des années 2000 et 2001.

Tableau VI - Fiche récapitulative des activités en 2000

	Wet-Blue (peaux)	Crust (peaux)	Articles finis (nombre)	Cuir fini (m ²)
Capacité de production	5 760 000	1 802 000	35 000	6 000
Production effective	3 539 902	200 000	24 624	1 850
Production vendue	1 421 268	76 212	22 718	2 593*
Production exportée	1 421 268	76 212	152	288

Source : succursale N°1, fiche de recensement de la DGDI année 2000

* tenir compte des stocks d'inventus de l'année précédente c'est-à-dire 1999

Pour la même année, les ventes s'élevaient à 3 738 773 000 frs CFA pour le Wet-Blue et le Crust, 23 742 000 frs CFA pour le cuir fini et 1 493 000 frs CFA pour les articles finis. Pour l'année 2001, il a été difficile de disposer des chiffres en quantités pour les différentes productions de la Société TAN-ALIZ. Seules ont été disponibles les valeurs monétaires avec lesquelles nous avons essayé de dresser le tableau ci-après.

Tableau VII - Fiche récapitulative des activités en 2001

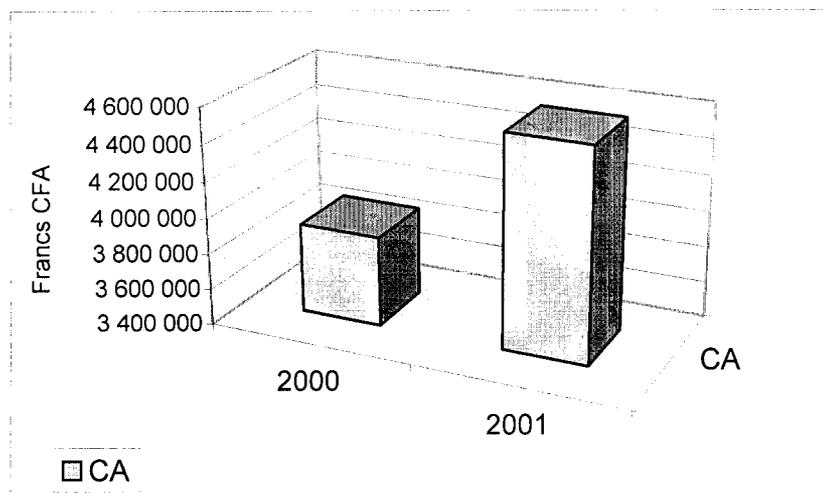
	Wet-Blue (peaux)	Crust (peaux)	Articles finis (nombre)	Cuir fini (m ²)
Capacité de production	-	-	-	-
Production effective	1 500 511	207 082	-	30

Source : succursale N°1, fiche de recensement de la DGDI année 2001

	Production vendue (valeur en FCFA)	Vente exportation zone hors UEMOA (valeur en FCFA)	Vente exportation UEMOA (valeur en FCFA)
Wet-Blue & Crust	4 572 253 000	4 456 835 000	115 418 000

Source : succursale N°1, fiche de recensement de la DGDI année 2001

**Figure 12- Evolution du chiffre d'affaire (CA)
de la Société TAN-ALIZ**



Source : Société TAN-ALIZ, service comptable

Mais comme on le sait bien le chiffre d'affaires n'étant pas la valeur ajoutée d'une Société, il faut déduire les retombées financières aussi bien pour les fournisseurs que pour les travailleurs avant de pouvoir dégager la marge bénéficiaire des investisseurs.

III - LES RETOMBEES SOCIO-ECONOMIQUES DE L'INDUSTRIE DES CUIRS ET PEAUX

A – Au niveau des fournisseurs

Bien que regroupés au sein d'une association, les fournisseurs de l'industrie des cuirs et peaux travaillent de manière indépendante les uns des autres. Cette activité est de type familial : le père avec ses enfants, que ce soit son propre enfant ou un enfant adoptif. C'est la forme la plus courante dans le milieu.

Si cette activité est le domaine exclusif des hommes, on y rencontre quelques femmes. Nos différents entretiens avec les fournisseurs ont permis de rencontrer une femme travaillant avec son mari et une autre travaillant pour son propre compte. Leur tâche n'est facilitée à aucun moment sous prétexte qu'elles sont du "sexe faible". Elles doivent se battre tout comme les hommes dans un monde de concurrence et de rivalité âpres. La collecte des peaux couvre le territoire. On peut affirmer qu'il y a au minimum un collecteur par village. Les grands collecteurs sont basés dans les villes ou les chefs-lieux de provinces. Ils ont à leur actif au moins dix employés. Cela va de petits collecteurs qui vont de village en village pour acheter les peaux aux employés déchargent les peaux à la succursale n° 1 les détendent après une légère humidification, si nécessaire, pour leur redonner de la taille. Ces mêmes employés disposent les peaux et les apprêtent pour les préposés au tri de la succursale n° 1. Ainsi, pendant les périodes de grande activité, ce n'est pas moins d'une centaine de personnes qui se démènent pour la livraison des peaux.

L'activité de la collecte permet à une centaine de personnes au moins de subvenir à leurs besoins mais cela ne suffit pas pour toutes les charges familiales auxquelles doivent faire face les fournisseurs. Aussi, la plupart d'entre eux sont-ils des agriculteurs. Cela est d'autant plus facile que pendant la saison hivernale, l'activité de la collecte diminue: les abattages diminuent au profit de l'agriculture, source importante de revenus.

Tableau VIII - Nombre de personnes à charge par fournisseur

N° de fournisseur	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	Total
Nombre de personnes dans la collecte	6	5	7	7	8	6	6	6	5	7	9	10	10	9	95*
Charges familiales	10	6	5	7	5	6	7	7	7	7	6	6	8	8	99
Total	16	11	12	14	13	12	13	13	12	12	15	16	18	17	194

Source : enquête de terrain, juin 2002

95* : Ce chiffre concerne uniquement les employés des fournisseurs réguliers qui ont été numérotés pour illustrer la livraison des cuirs et peaux. En tenant compte des autres fournisseurs on dépasse largement la centaine d'employés.

B - Les travailleurs de la Société TAN-ALIZ

Après les fournisseurs qui font la vie de l'industrie par la livraison des cuirs et peaux, il y a les travailleurs de la société. Au nombre de 281¹¹ personnes salariées permanentes et une vingtaine de contractuelles, les travailleurs de la Société sont tous des nationaux. Parmi eux se retrouvent des femmes réparties entre les trois unités de la société.

Pour l'année 2001, c'est une masse salariale de plus de 400 Millions de francs CFA qui a été dégagée pour la rémunération des travailleurs de la Société. Cette masse salariale évolue tout au long de l'année car pour chaque mois, il faut prendre en compte les heures supplémentaires au niveau des ouvriers. Les salaires mensuels oscillent entre 40 000 et 800 000 francs CFA. La charge en moyenne étant de six¹² personnes par employé dont des enfants en bas âge et des scolaires cela nous permet de mesurer l'importance de l'industrie des cuirs et peaux dans le paysage socio-économique national.

¹¹ Fiche de recensement des activités de la Société TAN-ALIZ, DGDI 2001

¹² Source : enquêtes de terrain, juin 2002. Le nombre de personnes à la charge par employé est compris entre 4 et 11 personnes

Contrairement aux années antérieures (à l'époque de la SBMC et de la SBCP) où l'effectif féminin était quasi nul ou se limitait juste dans le travail administratif, aujourd'hui on note une plus importante représentativité du personnel féminin aussi bien dans l'administration que sur les différentes unités de tannage ou de maroquinerie. A la succursale N° 1, les femmes sont des agents du service administratif : elles sont affectées au service comptable ou au secrétariat. A la succursale N° 2 tout comme à l'usine de tannerie, on retrouve les femmes dans les étapes du tannage et du retannage qui ne nécessite pas l'utilisation des produits de haute toxicité. Tout comme dans les industries du textile, des parfumeries ou de la chaussure où le savoir-faire féminin est requis, le doigté des femmes est requis dans l'industrie des cuirs et peaux pour les dernières étapes de la sélection des produits.

Malgré le travail contraignant qu'elles doivent souvent effectuer (sélection de Wet-Blue après le tannage, piétage ou confection), les femmes montrent par leur courage qu'il n'y a plus de distinction à faire entre métier de femmes et métier d'hommes.

Il est bien vrai qu'elles ne sont pas affectées à des postes très épuisants ou à priori jugés dangereux. A l'usine par exemple, on les retrouve dans les étapes telles que le tri après le tannage, le piétage, l'atelier de confection des articles en cuirs et peaux.

Les travailleurs de la Société habitent majoritairement dans les différents secteurs environnant les trois unités de la société, pour leur majorité. A quelques exceptions près, le secteur de résidence est tributaire du moyen de déplacement. Au cours de nos entretiens, beaucoup de travailleurs nous ont confié qu'ils n'habitaient pas dans ces secteurs avant leur entrée en fonction à la Société TAN-ALIZ. Mais afin de pouvoir se rapprocher de leur lieu de travail et minimiser du même coup les frais de déplacement, ils ont préféré déménager d'un secteur à un autre, plus proche.

A travers l'ensemble des pièces comptables de la société, on s'aperçoit que le secteur industriel des cuirs et peaux intervient de façon significative dans l'économie nationale. Son apport financier est considérable et de ce fait il doit être revaloriser. Il pourrait ainsi aider à combler le déficit de la balance commerciale. Mais pour atteindre ce résultat, de gros efforts restent encore à consentir, et dans plusieurs domaines. En effet malgré la prise de conscience grandissante des autorités du pays au regard de l'importance économique de l'industrie des cuirs et peaux, la réalité demeure encore troublante : il y a un goût d'inachevé car la filière est en proie à de nombreuses difficultés.

CHAPITRE V - LES LIMITES DE LA FILIERE INDUSTRIELLE DES CUIRS ET PEAUX

L'industrie des cuirs et peaux, à l'instar des autres secteurs économiques connaît un certain nombre de difficultés aussi bien en amont qu'en aval. En amont, ce sont des problèmes liés au manque d'abattoirs frigorifiques bien équipés d'où la mauvaise qualité des cuirs et peaux livrés par les fournisseurs et l'exportation massive du bétail vivant (du bétail sur pied). En aval, les principaux problèmes sont issus de la transformation industrielle, de l'étroitesse des marchés et la concurrence rude à tenir face à l'artisanat, aux produits de substitution ainsi que la concurrence au niveau international.

I - DE LA QUALITE DE LA MATIERE PREMIERE

La qualité de la matière première peut être dégradée de plusieurs manières. Les éleveurs, par des pratiques d'inattention, d'insouciance, contribuent pour beaucoup à déprécier la qualité des cuirs et peau.

A - Les défauts sur le bétail

Les maladies du bétail (la gale, la brucellose etc), les parasites des peaux (présence de tiques), les coups de corne entre les animaux ou les coups de bâtons constituent un ensemble qui concourt à dégrader la qualité des cuirs et peaux avant que l'animal ne soit abattu. On note un net recul de la dermatose nodulaire qui contribuait pour une large part à dégrader les cuirs et peaux. En 2000 les foyers de la maladie sont passés à 25 contre 53 en 1999. Il en est de même des marques de brûlures qui surviennent généralement lors du marquage des animaux au fer rouge par les différents propriétaires. Lors du marquage, les préposés à la tâche apposent le fer rouge sur le flanc. Une fois l'animal abattu et dépouillé cette marque qui est devenue invisible côté externe car les poils ont repoussé, est bien visible coté chair. Ce type de peau ne résiste pas à la traction lors des opérations industrielles : elle se déchire et constitue de ce fait un manque à gagner pour la filière cuirs et peaux.

Il y a aussi les traces d'épines qui laissent le plus souvent de profonds sillons sur la peau des animaux. La saison des pluies est la période au cours de laquelle le bétail est sujet à de nombreuses maladies qui endommagent sérieusement la qualité de la peau.

Les éleveurs ne prennent pas beaucoup à cœur les soins corporels du bétail. Pour eux toutes ces traces sur le pelage n'affectent en rien la viande de l'animal. Mais ils oublient que l'animal ne peut s'épanouir dans sa chair s'il est toujours l'objet de nombreuses agressions extérieures et de maladies corporelles.

B - Les défauts à l'abattage et à la conservation de la matière première

1 - Défauts à l'abattage

Durant le dépouillement, toutes les mesures nécessaires ne sont pas prises pour conserver au mieux la qualité de la peau. Surviennent alors des défauts divers qui affectent la peau. Les coutelures sont des traces de couteaux bien visibles sur la peau, côté chair. Cela signifie que lors du dépouillement on a dû utiliser maladroitement un couteau (ce qui ne se fait jamais). Un bon dépouillement se fait à la main ou au soufflet c'est-à-dire grâce à un courant d'air. L'utilisation du couteau entraîne parfois des trous sur la peau ce qui constitue un défaut majeur pour la qualité de la peau avant et après le tannage.

La mauvaise découpe des membres et queue est due à la négligence des bouchers. Ils arrachent ces parties très profondément causant une perte de peau. Les peaux rapetissent perdant leur belle forme classique qui les faisait ressembler à un tapis ou une natte. Cette pratique décline les peaux et les retrograde en catégorie inférieure au moment du tri. Les bouchers qui s'adonnent à cette pratique ignorent généralement ou apprécient mal la valeur de la peau. Ils ne voient que le bénéfice (le gain immédiat) que leur procure la vente des pattes et des queues, ces parties étant beaucoup appréciées par les populations urbaines.

2 - Défauts liés au conditionnement et à la conservation

Le conditionnement se faisant aussi bien sur les peaux fraîches à conserver en l'état que sur la transformation à partir du tannage, on rencontre des problèmes au niveau de ces deux étapes. De par le passé, quand les peaux étaient achetées à l'état séché, plusieurs problèmes survenaient liés au mauvais séchage et à la mauvaise conservation des cuirs et peaux par les fournisseurs. Le séchage nécessitait qu'on détende et qu'on étire au maximum les peaux afin de les clouer avec des pieux, sur le sol le plus souvent. Cela était nécessaire pour éviter que les peaux rétrécissent. Une fois cornées les peaux sont très difficiles à détendre. Et comme les peaux étaient achetées autrefois au poids et non à la taille, le fournisseur ne perdait pas au change. La Société TAN-ALIZ quant à elle avait un manque à

gagner car il fallait découper les parties cornées avant le tannage. La surface des cuirs et peaux était réduite et leur prix de vente également puisque les produits sont vendus au piéage de la surface.

Pour éviter ces multiples problèmes, l'achat des cuirs et peaux se fait désormais à l'état frais, parfois encore sanguinolentes, et enduites de sel et de borique. Mais d'autres problèmes ont vu le jour comme la difficile conservation dans les magasins. Ainsi fraîches, les peaux sont plus exposées à la putréfaction quand elles ne sont pas assez enduites de sel et de borique. Elles ne peuvent donc pas être longtemps stockées avant le processus de tannage. Les conditions de stockage ne sont pas des plus aisées surtout pour les peaux fraîches. Les températures très élevées y sont pour quelque chose car elles provoquent le phénomène d'échauffe¹³.

II - L'ETROITESSE DES MARCHES

A - Sur le plan national

Le handicap majeur du marché sur le plan national est sans conteste la faiblesse des revenus. Les populations, à majorité rurale pour plus de 75 % d'entre elles, vivent dans une économie de subsistance. Ils parviennent tout juste à subvenir correctement à leurs besoins, se contentant du strict minimum nécessaire pour vivre. Pour ces personnes, s'offrir des articles en cuirs et peaux de la Société TAN-ALIZ relève du luxe total. Pour les articles de premières nécessités, ceux proposés par les artisans de la filière cuirs et peaux répondent largement à leurs attentes. Les quelques personnes privilégiées des centres urbains préfèrent investir dans du solide, principalement le bâti qui s'exploite à long terme et plus rentable.

Le problème de la faiblesse des revenus est aggravé par la présence massive des articles élaborés à partir des produits de substitution (coton, plastique). Etant plus abordables au point de vue financier, les produits en plastique ou en coton remplacent valablement les articles en cuirs et peaux dans le vécu quotidien des populations.

¹³ Sous l'effet de la chaleur élevée les peaux roussissent comme brûlées par du feu. Elles sont en ce moment impropres au processus de tannage.

De plus contrairement aux cuirs et peaux, ces palliatifs ne demandent pas de soins attentifs particuliers pour leur durabilité (pérennité). Ils sont très vite endommagés et très vite remplacés car à la portée des bourses locales.

Un autre problème, qui renforce l'étroitesse du marché au plan national, est le goût très prononcé des populations locales pour les articles importés. C'est surtout un problème de mentalité qui amène à faire plus confiance aux articles venus d'ailleurs pour leur qualité dite supérieure, ce qui n'est point fondée !

Le manque d'industrie de valorisation des cuirs et peaux est également un problème non négligeable. Dans les années 1980, il fallait compter avec la SINAC et la BATA à travers la confection d'articles chaussants. Même si ces sociétés utilisaient très peu de cuir tanné au Burkina, elles participaient à la valorisation des industries d'aval, en l'occurrence la SBCP et la SBMC d'alors. Elles avaient une part non négligeable dans les marchés des cuirs et peaux.

B - Au niveau international

Sur le plan international, la situation géographique du pays constitue un handicap majeur pour l'essor de l'industrie de façon générale. Le Burkina Faso est un pays enclavé, sans débouché maritime aucun. Les plus proches plateformes portuaires sont Abidjan, Accra, Cotonou et Lomé, situés tous à pas moins de 1000 km de la capitale.

Au niveau de l'industrie des cuirs et peaux, le frêt nécessite l'utilisation de la voie maritime pour l'acheminement des marchandises vers l'Europe, principalement l'Italie, la France et l'Espagne. Le principal port maritime utilisé était encore celui d'Abidjan en Côte d'Ivoire jusqu'à ce que le pays connaisse une instabilité politique, paralysant ainsi toute activité, toute transaction en direction de ce port autonome. Les balles de Wet-Blue, Crust ou Stain étaient acheminées vers Abidjan le plus souvent par la voie ferrée et quelques fois par la route. Compte tenu de la situation¹⁴ qui prévaut en Côte d'Ivoire, elles sont dirigées vers le Ghana.

¹⁴ Ce pays est confronté depuis le 19 septembre 2002 à une crise interne politico-militaire sans précédent. Vu le pôle commercial de la Côte d'Ivoire, cette crise constitue une menace pour la stabilité économique de la sous-région Ouest-africaine.

Les produits importés de l'Europe, notamment les produits chimiques, entrant dans la conservation des peaux brutes ou dans les différentes étapes du tannage suivent le même chemin.

Vu les distances à parcourir, c'est un vrai handicap pour le développement de l'industrie des cuirs et peaux car elles augmentent de façon considérable les prix de revient des produits importés. Ces divers coûts augmentent le prix de revient de la peau tannée qui doit pourtant tenir la concurrence face au Wet-Blue du Nigéria par exemple pour la zone Afrique.

Depuis la dévaluation du franc CFA en janvier 1994 puis l'entrée en vigueur de l'Euro en janvier 2001, l'accès au marché financier international est devenu difficile pour les pays économiquement faibles comme le Burkina Faso ; en même temps que la dette extérieure connaît une augmentation. La détérioration des termes d'échanges est d'autant plus durement ressentie que le Burkina Faso n'exporte que très peu de produits manufacturés en cuirs et peaux. Ceux-ci doivent plutôt faire face à la concurrence de produits de substitution en coton ou en plastique et les produits de fripperie.

III - LES PROBLEMES DUS A LA CONCURRENCE

A - De l'artisanat

Très développé dans notre pays, l'artisanat des cuirs et peaux mobilise un nombre non négligeable de personnes. Chaque village possède au moins un cordonnier. En effet il y a toujours à faire pour un cordonnier dans un village : confectionner et réparer des chaussures, fabriquer des amulettes et de petits articles en cuirs et peaux pour les habitants.

Certaines localités sont réputées dans l'art de travailler les cuirs et peaux. C'est le cas de la province de Sanmatenga, localité sise au nord du pays, de la province du Boulgou, de la province Kourritenga, du village de Bourzanga, ... Dans ces localités, la filière artisanale occupe de nombreuses personnes, généralement des familles entières.

La ville de Ouagadougou représente un marché important. Le recensement du secteur informel donne un millier d'artisans des cuirs et peaux, toute fonction concernée. On y retrouve des cordonniers, des maroquiniérs, des tanneurs de cuirs et peaux et des revendeurs d'articles en cuirs et peaux. Les artisans sont inégalement répartis dans les différents secteurs. Si dans chaque secteur on retrouve deux ou trois personnes travaillant dans la filière, il existe des secteurs où l'artisanat du cuir est plus développé et où les artisans en la matière sont légion. La filière artisanale est constituée de deux secteurs.

1 - Le secteur organisé

Le secteur organisé est constitué par les associations, les centres de formations et d'apprentissage de métiers divers mais surtout du travail des cuirs et peaux. Ce sont entre autres le Centre National des Arts, les diverses associations des personnes handicapées physiques et les différents centres de formation à travers la ville de Ouagadougou. L'objectif principal de cette section est l'écoulement des produits à travers des marchés et des circuits de commercialisation, qu'ils soient locaux ou internationaux. Pour ce faire la priorité a été donnée à la diversification de la gamme des articles confectionnés pour toucher un grand nombre de consommateurs.

Pour atteindre leurs objectifs, ces différentes associations et centres de formations participent régulièrement à des foires nationales et internationales comme le Salon International de l'Artisanat de Ouagadougou (SIAO), le Festival Panafricain du Cinéma de Ouagadougou (FESPACO), la Semaine Nationale de la Culture (SNC). Ils participent également aux divers salons et foires auxquels ils sont conviés par l'entremise le l'Office National du Commerce (ONAC) et qui ont lieu en Europe, en Amérique, en Asie, et dans d'autres pays africains.

2 - Le secteur non organisé

Le secteur non organisé regroupe en son sein tous les cordonniers travaillant de manière indépendante et à leur propre compte. Ces cordonniers pratiquent ce qui pourrait être qualifié « d'artisanat de famille » car le travail se fait avec le concours des membres de la famille. C'est la forme d'artisanat la plus répandue, celle qui est retrouvée dans tous les secteurs de la ville et à l'intérieur du pays. Les artisans sont installés à la devanture de leur lieu d'habitation ou sous des hangars de fortune érigés çà et là le long de certaines rues ou sur les lieux de grande affluence humaine. Ces cordonniers prennent d'assaut les différents marchés de la capitale à la recherche du client potentiel. Ils n'ont pas les moyens de prendre part aux rencontres locales, régionales ou internationales de l'artisanat dont la participation se monnaie à coup milliers voire millions de francs CFA.

Les articles proposés par cette section sont variés. Ils supportent la concurrence qualitative et sont plus à portée des bourses de la population locale que les articles proposés par les groupements et les associations d'artisans. Pour le même article qui coûte 500 francs

chez les artisans de la seconde section, il faut déboursier 250 ou 300 francs de plus pour l'acheter chez les artisans du premier secteur.

Ces artisans sont d'abord des agriculteurs. L'artisanat seul ne suffit pas à satisfaire les besoins de la famille. La cordonnerie est donc une activité secondaire de saison sèche qui occupe le paysan avant les labours de la saison pluvieuse.

A coté des artisans confectionnant et vendant eux-mêmes les articles en cuirs et peaux, il y a les strictement revendeurs des mêmes articles. Ceux-ci sont relativement nombreux dans la ville de Ouagadougou. On les retrouve dans les principaux marchés de la ville (Rood-Woko, Sankar Yaaré, Gounghin Yaaré...). Ils sont également installés aux abords des hôtels afin de mettre leurs marchandises à portée de main des touristes et des personnes de passage dans la capitale et appréciant beaucoup les articles en cuirs et peaux. En dehors de ces principaux lieux, les revendeurs arpentent les devantures des magasins et les principales artères de la ville pour écouler leurs produits. Les revendeurs achètent leurs articles le plus souvent à l'intérieur du pays où ils sont moins chers. Cela leur permet de réaliser des bénéfices substantiels. Les articles viennent surtout de Kaya, de Bourzanga, de Dori, de Koupèla...

Toutes ces personnes, quand elles offrent les mêmes articles que la succursale N°2 de la Société TAN-ALIZ, les proposent à des prix plus bas. Bien que les articles proposés ne soient d'aussi bonne qualité que ceux de l'industrie, ils leur mènent une concurrence rude. C'est pour cette raison que la Société TAN-ALIZ ne trouve sa clientèle que dans les hautes sphères de la population urbaine et parmi les touristes Africains ou Européens.

L'industrie des cuirs et peaux doit tenir aussi tenir compte du grand intérêt des populations urbaines pour les produits de substitution que sont le coton et le plastique.

B - Des produits de substitution

Pendant longtemps les articles en cuirs et peaux ont largement dominé les articles faits d'autres matières telle que le coton et le plastique. Mais depuis quelques décennies, on note une prolifération d'articles réalisés à partir des produits de substitution.

Importés des pays voisins (Côte d'Ivoire, Bénin, Togo, Ghana) ou réalisés au Burkina Faso (cas de Fasoplast, une usine de réalisations d'articles en plastique), ces articles inondent les différents marchés locaux. A tous les niveaux de la vie, on rencontre le plastique ou le coton : les chaussures, le vestimentaire, les ustensiles de cuisine... Mais la concurrence se réalise surtout au niveau de la chaussure.

Il y a quelques années encore, existaient la SINAC et la BATA, des unités de confection de chaussures en cuir. Ces deux unités prenaient une partie de leur stock de cuir avec la SBMC d'alors avec respectivement 20 m² pour la SINAC et environ 5 m² pour la BATA, par mois. On se souvient de la joie des enfants, chaussés à la BATA ou à la SINAC pour les diverses occasions de fêtes ou de rentrées des classes. Mais pour des raisons financières, ces deux établissements ont dû fermer leurs portes. Elles ont été submergées par les flots des marchandises en coton ou en plastique et les produits de la friperie.

Les chaussures de la friperie sont de véritables concurrentes pour les industries des cuirs et peaux car elles livrent des chaussures aux lignes parfaites, bien que légèrement vieilles ou déteintes. Toutes les couches sociales y trouvent leur compte car les prix ne sont pas élevés. D'après les enquêtes auprès des commerçants, les chaussures de friperie sont envahissantes et attirent à elles, toute la clientèle aussi bien féminine que masculine. Si ce n'était que la concurrence due aux produits en tissus, on serait tenter de fermer les yeux. En effet l'utilisation du coton permet de valoriser les produits locaux et la vulgarisation de sa culture entre dans la politique de valorisation des ressources locales. Aussi la friperie constitue t-elle un frein à cette politique.

IV - L'IMPACT ENVIRONNEMENTAL DE L'INDUSTRIE DES CUIRS ET PEAUX

A - La Société TAN-ALIZ, une forme de pollution industrielle ?

Reflet direct du développement économique qu'elles contribuent elles-mêmes à promouvoir, les industries sont en général des sources multiformes de pollution de l'environnement. Si certains aspects peuvent être considérés comme mineurs, d'autres plus ou moins discrets ont souvent un impact nettement plus vaste. Il s'agit essentiellement des rejets atmosphériques et d'effluents à toxicité diverse.

La pollution au sein d'une tannerie est au niveau des effluents et des déchets solides. Une grande partie des activités de la tannerie a lieu en phase aqueuse ce qui constitue un important rejet d'eaux usées dites eaux résiduaires. Ces rejets sont constitués de protéines solubles, éliminées de la peau et des excès des intrants chimiques utilisés au cours des diverses et nombreuses activités.

L'industrie des cuirs et peaux utilise un nombre assez élevé de produits chimiques. Très variés par leur nombre, ces produits sont présents en grande quantité aux diverses étapes de la production. Il s'agit entre autre de la chaux, du sulfure de sodium, du sulfate de chrome,

du métabisulfite de sodium, de l'acide sulfurique. Du conditionnement des peaux fraîches à l'obtention du cuir semi-fini ou fini, les produits chimiques sont constamment et abondamment utilisés. Les peaux fraîches sont conditionnées avec du sel naturel et du borique. Le borique est un antiseptique et bien qu'il ne soit pas particulièrement dangereux, il n'est pas non plus exempt de toute toxicité. Son ingestion expose à des troubles gastriques bénins mais tout de même désagréables.

C'est au cours des étapes de tannage et de retannage qu'interviennent les produits dont la toxicité est néfaste pour le milieu environnemental. Dès la trempe, l'eau est additionnée de sulfure de sodium et de chaux pour permettre l'opération de pelanage-épilage. De nombreux acides interviennent dans le picklage également. C'est le cas des acides formique et sulfurique. C'est au tannage proprement parlé qu'intervient le chrome qui est considéré comme le principal agent de pollution des eaux de tannerie. Par an, ce sont quelques cent trente tonnes (exactement 130,38 T) de chrome qui sont utilisées. Le processus de tannage se fait à grand renfort d'eau. C'est pour cela qu'on parle d'opération de rivière pour certaines étapes telles que la trempe, le pelanage ou le tannage proprement dit. L'usine de tannage utilise 16 000 mètres cubes (m³) d'eau par mois soit environ 800 m³ par jour. Dans l'année, elle rejette 14 000 m³ d'effluents dans lesquels on retrouve des éléments organiques tels que les graisses, les poils, les morceaux de viande et peau, ainsi que des éléments chimiques. Venant des coudreuses, c'est une eau chargée de poils, de morceaux de chair et de peau qui est recueillie après les opérations de trempe et de pelanage. Les rejets solides résultent de l'opération d'écharnage qui livre des résidus de chair en grande quantité.

L'ensemble de ces rejets d'un volume de 14 000 m³ doivent être traité. Cela nécessite qu'ils soient évacués de l'usine journalièrement ou tout au moins quotidiennement. Leur stockage nécessiterait plusieurs bassins de grande capacité. Une solution adéquate est déverser hors de l'usine dans la nature. Mais ces eaux ainsi chargées, ainsi nocives constituent un danger pour le milieu récepteur, le milieu physique et humain qui avoisine la tannerie.

B - Le milieu récepteur

En 1964 lors de l'installation de la SBMC alors CTMC à l'époque et aujourd'hui la succursale N°2 de la société TAN-ALIZ, la zone qui est aujourd'hui le secteur 28 était encore inhabitée. Aussi les effluents de tannerie déversés dans cette zone n'étaient la préoccupation de personne. Ces effluents suivent le cours d'un marigot pour parcourir plusieurs kilomètres à travers toute la zone.

Toutes les populations venues s'installer par le fait d'une urbanisation d'abord sauvage puis étatique, constituent les premières victimes des effluents. Les dangers encourus par les populations riveraines étaient telles qu'il a fallu déménager la grande partie des activités de la SBMC. En juillet 1995, une nouvelle usine est installée dans la zone industrielle de Kossodo à travers une délocalisation des activités de la SBMC. Là se déroulent désormais les différentes opérations de tannage.

En 1995, c'était une bonne solution qui était trouvée car la zone industrielle était également inhabitée. Ses alentours immédiats étaient constitués de forêt et d'espaces vides. Mais très vite, les habitations ont poussé çà et là. Aujourd'hui on dénombre des structures socio-collectifs, socio-éducatifs, sanitaires. Les eaux de rejet empruntent le tracé d'un cours d'eau pour aller se perdre dans des eaux usées utilisées par les populations à diverses fins : maraîchage, fabrication de briques et construction de logements. Déjà en 1988 MENGUELE, JC disait à propos de la SBMC : « Malgré le rôle prépondérant qu'elle joue dans l'économie du pays, la SBMC devra pour continuer à assurer sa production de cuir dans son siège actuel, résoudre dans les meilleurs délais son problème des eaux usées, faute de quoi elle sera contrainte de déménager pour la banlieue de Ouagadougou au prix d'énormes sacrifices financiers. »

Mais les techniciens sont unanimes sur la question : on ne déménage pas une usine mais on en installe une autre et on effectue un transfert d'activités. Ce fut le cas en 1995 mais les problèmes des eaux usées demeurent en l'état et même persistent au regard de l'importance grandissante de la Société. La preuve est donc faite que le déménagement de la tannerie n'est qu'une solution palliative et non définitive. Il a fallu envisager le traitement des eaux usées de l'usine de tannerie. Ce traitement tient compte des réalités spécifiques et de l'environnement socio-économique en vue de permettre le rejet d'un effluent de qualité acceptable. Pour ce faire la Société TAN-ALIZ s'est dotée d'une station de traitement des eaux usées.

C - La station d'épuration des eaux usées

Les différents usages des eaux résiduaires, la nécessité de maintenir une vie aquatique dans le cours d'eau de rejet et le bien-être des populations riveraines ont amené l'installation d'une station de traitement des eaux de la tannerie à travers l'épuration du chrome. Installée depuis 1999, cette unité de prétraitement n'a été effectivement opérationnelle qu'en janvier 2002. Elle vise la diminution de la charge en chrome, principal agent responsable de la

pollution des eaux résiduaires de la tannerie. L'épuration d'un mètre cube d'eaux résiduaires est de 1 \$ US. Le traitement des eaux usées se déroule de façon différente que ce soit pour les effluents simples ou pour les effluents industriels.

Le traitement des effluents industriels se fait en deux (02) phases : une phase physico-chimique et une phase biologique. La phase physico-chimique consiste en une élimination des paramètres chimiques en deçà des normes fixées. La phase biologique est un traitement des effluents avec des paramètres intéressants pour que les effluents puissent être rejetés dans la nature. Pour la Société TAN-ALIZ, la phase 2 se déroule hors de l'usine qui est reliée au réseau de lagunage élaboré par l'ONEA. Ce vaste projet d'assainissement de la ville de Ouagadougou élaboré depuis 1992 a vu ses travaux effectivement démarrés en fin 2001.

Le prétraitement consiste à éliminer une partie des substances nuisibles afin d'atteindre une plage de normes fixées. Cette phase rend l'effluent acceptable pour une autre station qui parachèvera le traitement. Le prétraitement réalisé à la société TAN-ALIZ est constitué de différentes étapes qui sont l'homogénéisation, la floculation, la coagulation, la décantation.

D - Les différentes étapes du prétraitement

1 - Le dégrillage, l'homogénéisation et la décantation

Le dégrillage est le premier traitement des eaux résiduaires de la tannerie. Les eaux chargées de poils et de morceaux de chair passent par une série d'aiguilleurs qui saisissent les particules solides assez importantes : c'est une filtration passable qui est réalisée.

L'homogénéisation consiste en une élimination des ions sulfures. Une fois les gros déchets aiguillés, les eaux sont pompées dans un bassin d'homogénéisation avec ajout de sulfate de manganèse, un catalyseur des ions sulfures. Là s'effectue une oxygénation à l'aide d'éjecteurs d'air. Elle va permettre à l'oxyde de se former en ions sulfure et sulfurique pour une élimination des odeurs nauséabondes. Ce sont les ions sulfures qui sont responsables des odeurs nauséabondes dérangeant les riverains et toutes les autres personnes qui à longueur de journée empruntent les différents axes longeant la tannerie.

Après l'homogénéisation, les eaux sont pompées dans un bassin de décantation. Là il y a ajout de floculant et de coagulant puis on laisse agir pendant six à sept heures, le temps que la décantation se fasse.

2 - *La récupération de la boue*

Une fois la décantation terminée, la boue est aspirée et stockée dans un bassin. Elle est épaissie à l'aide de la chaux et pressée pour lui faire perdre 70 à 75 % de l'eau qu'elle contient. A l'air, la boue se solidifie et devient une véritable roche.

Pour le moment la boue est déposée dans la nature par manque de cadre adéquat pour être enfouies. La boue qui est constituée de morceaux de chair et de poils est pressée par une presse à boue qui a capacité journalière de sept tonnes. Sans le traitement à la chaux, les boues recueillies sont un bon fertilisant pour les cultures vivrières. Les paysans se disputaient la boue pour les champs. Mais avec la chaux, la boue épaissie est comme une roche (en forme de galets) quand elle ressort de la presse à boue. Les rayons solaires contribuent à en faire des morceaux solides et durs. Pour une échelle de comparaison, on peut retenir que lorsque la boue est bien sèche, elle est plus dure qu'un mélange de ciment séché ! Sous cette forme elle ne présente plus aucun intérêt en tout cas pas pour les paysans.

L'eau qui ressort de la presse à boue et celle recueillie après la décantation répondent aux normes de la station de lagunage conçue par le PSAO en vue de l'installation d'un réseau d'assainissement de la ville. Mais pour le moment le manque d'eau qui est un problème crucial dans la zone industrielle de Kossodo ne permet pas une production de croisière pour vérifier les normes de rejet des eaux ainsi prétraitées.

En attendant la mise en marche effective de la station de lagunage de l'ONEA pour la deuxième phase de traitement, les eaux de la tannerie s'écoulent suivant le cours du marigot à l'est de la ville. Cette eau est utilisée par les populations riveraines à diverses fins : maraîchage, fabrication de briques et construction de maisons...mais pas pour la boisson. Il faut y voir les effets de l'aspect repoussant et de l'odeur nauséabonde de cette eau résiduaire : elle a une « odeur d'œuf pourri »¹⁵. Déjà que la respiration des effluves et le contact corporel donnent respectivement des ballonnements et des irritations de la peau, qu'en sera t-il de sa consommation ? Fort heureusement il n'a pas encore été souligné des cas de maladies dues à la boisson des eaux de rejets parce que peut-être aucune étude n'a été menée dans ce sens.

¹⁵ MENGUELE, J-C

Planche photographique 14 : Bassin de décantation des eaux usées



Source : NIKIEMA D.E, juin 2002

Après le bassin d'homogénéisation, les eaux séjournent 6 à 7 heures pour la décantation. La boue est ensuite pompée vers un autre bassin et les eaux sont déversées hors de l'usine.

Planche photographique 15 : La presse à boue



Source : NIKIEMA D.E, juin 2002

Après avoir été épaissie à la chaux, la boue est pressée pour atteindre 70 % d'extraction de l'eau qu'elle contient. Il en résulte des galets pouvant être enfouis.

V - QUEL AVENIR POUR L'INDUSTRIE DES CUIRS ET PEAUX ?

L'industrie des cuirs et peaux est d'une contribution non négligeable dans l'économie du pays. Pour ce faire, elle mérite une attention accrue de la part aussi bien du gouvernement que des privés nationaux opérant dans ce domaine d'activité. Cette filière a besoin d'une redynamisation à plusieurs niveaux d'ailleurs.

A - Le cheptel

Pratiqué sur l'ensemble du territoire, l'élevage, de caractère extensif, varie encore selon les différentes régions.

La race ovine, élevée dans le Nord du pays (Soum, Oudalan, Séno...) est celle qui fournit des peaux de grands gabarits. La politique en matière d'élevage consistera à vulgariser cette race dans les différentes régions d'élevage aux dépens de la race caprine dont la peau est moins recherchée parce que de petite taille. La chair des caprins est d'ailleurs moins prisée que celle des ovins beaucoup plus utilisés à diverses occasions festives ou coutumières. La pratique qui consistait à marquer les animaux au fer rouge, détériorant ainsi les cuirs et peaux, a beaucoup diminué grâce aux différentes sensibilisations qui doivent continuer dans ce domaine.

Néanmoins, le problème des maladies animales et les attaques des parasites persiste car les éleveurs négligent de faire vacciner leur troupeau. La sensibilisation doit être axée dans ce sens afin que les différentes vaccinations (brucellose surtout) et la lutte contre les différents parasites soient une réalité, acceptée par les différents éleveurs. Cela permettra de préserver l'état sanitaire des animaux pour un double objectif : avoir une viande de bonne qualité et de "belles" peaux.

B - Les bouchers et les collecteurs

Sensibiliser les bouchers et les former dans les différentes techniques de dépeçage permettront de recueillir des peaux de belle facture. Pour ce faire, il faut renouveler ou tout au moins restaurer et équiper les différents abattoirs de matériel moderne pour dépouiller les animaux. Les collecteurs qui sillonnent les différents villages pour leur activité peuvent participer d'une manière très efficace à sensibiliser les bouchers des localités ne disposant pas d'abattoir moderne. Cela leur permettra, aux collecteurs, d'avoir des peaux de bonne qualité à

revendre à la société TAN-ALIZ. Plus les peaux seront de bonne qualité, plus ils réaliseront de bonnes affaires.

C - La matière première

Elle constitue l'essence même de l'industrie des cuirs et peaux. De ce fait elle a besoin d'une attention particulière et soutenue. Cela passe par une redynamisation des structures de production des cuirs et peaux à savoir les abattoirs. C'est dans ce cadre qu'a été entamé courant 2001 (septembre 2001) la réhabilitation de l'AFO qui est aujourd'hui dans un état désastreux tant sur le plan financier que technique. Depuis sa création en 1975, plusieurs rénovations ont été effectuées mais aucune n'a permis un redressement durable. Aussi en 1998 les pouvoirs publics et le Fonds Européen de Développement (FED) ont décidé de contribuer à nouveau à sa rénovation dans la mesure où des garanties de bonne gestion future seraient données. Ce souci est légitimé par le coût de réalisation des travaux, 1,1 Milliards de FCFA. Il est nécessaire de réhabiliter l'AFO car ses prestations sont sollicitées tant pour le marché local qu'international. Cette action doit être étendue sur tout le territoire. La nécessité de doter tous les centres urbains d'un abattoir moderne participe au souci de contrôler les abattages afin de veiller à la qualité de la viande.

D - La faible consommation industrielle

L'absence d'unités industrielles ou de grandes et structures artisanales utilisant le Wet-Blue ou le Crust de l'industrie des cuirs et peaux sur le territoire national est un problème auquel il faut nécessairement trouver une solution.

Déjà, à l'époque de la SINAC et de la BATA, le Burkina Faso importait du cuir tanné, prétextant une qualité faible du produit de la SBMC d'alors. Mais cette excuse ne tient plus aujourd'hui car la qualité du Wet-Blue ou du Crust de la Société TAN-ALIZ n'est plus à prouver. La renommée a franchi les frontières nationales pour se retrouver dans le monde entier. C'est ainsi qu'on le retrouve en Italie, en Espagne, au Portugal... pays où l'industrie des cuirs et peaux est développée et où ils sont utilisés à des fins de maroquinerie, d'habillement ou encore d'ameublement. La création d'une unité de transformation des cuirs et peaux tannés ici au Burkina Faso est à envisager et à encourager. On ne doit pas continuer à importer des articles en cuirs et peaux (chaussures, sacs à main, ceintures...) alors qu'on pourrait les fabriquer sur place. En agissant ainsi, notre pays ne parviendra pas à construire une économie indépendante.

Cette situation reflète d'une manière générale l'extraversion de l'économie nationale. Au lieu d'importer des articles en cuirs et peaux, on gagnerait à les fabriquer sur place. Cela permettra de pouvoir exporter des articles en cuir fini, ce qui va donner plus de valeur ajoutée à l'économie du pays. Il est évident que la maroquinerie exportée procurera beaucoup plus de revenus que le Wet-Blue et le Crust exportés. Cela passe par la formation d'artisans maroquiniers ou par exemple par la restructuration d'unités industrielles telles que la SINAC ou la BATA afin de les rendre plus performantes. Les pouvoirs nationaux devront encourager la mise en place d'une unité industrielle des cuirs et peaux comportant toutes les chaînes de production : de la collecte à la fabrication d'articles en cuir fini et ce, de façon industrielle et non pas semi-artisanale comme c'est toujours le cas à la succursale n° 2 de la Société TANALIZ. Au delà de cette chaîne complète de l'industrie des cuirs et peaux qui revalorisera la filière, il y aura création de plusieurs emplois, ce qui contribuera à résorber le chômage très prononcé que connaît notre pays.

Un autre aspect de l'intérêt d'une unité industrielle de produits en cuir fini est qu'elle contribuera à faire une production en masse (qualité et quantité incluses) de divers articles et qui dit production en masse dit coût faible donc accessible à toute la population. Cela permettra de résoudre le problème de la faible consommation industrielle.

CONCLUSION GENERALE

L'industrie des cuirs et peaux à travers ses différentes caractéristiques se comporte bien au Burkina Faso. Sa représentativité au plan national et international est assurée par un important opérateur, la Société TAN-ALIZ à travers ses trois différentes unités : les succursales N° 1 et N° 2 et l'usine de tannage. Grâce à ses activités diversifiées : collecte et achat des cuirs et peaux à l'état brut, conditionnement par tannage retannage et fabrication d'articles, cette Société participe de manière effective à relever le niveau de l'économie. Les activités commerciales (commercialisation de Wet-Blue, de Crust, d'articles de maroquinerie...) concourent à augmenter les opérations d'exportation au plan national. Le chiffre d'affaires va croissant et vu la qualité des produits proposés sur le marché mondial, nous pensons que la Société TAN-ALIZ a de l'avenir dans la promotion de la filière industrielle des cuirs et peaux.

La Société dans la totalité de son capital est détenue par des privés nationaux. La première conclusion serait de dire qu'elle ne profite pas beaucoup à l'Etat. Mais si l'Etat en tant que tel ne profite pas de son importance économique, à travers son aspect socio-économique, elle dégage des revenus à l'intérieur du pays : elle est source de revenus pour les de nombreuses personnes constituant les maillons de la chaîne industrielle.

Les fournisseurs sont les premiers concernés : de par leurs activités (collecte, achat ventes de cuirs et peaux bruts), ils constituent le premier maillon de la chaîne socio-économique. Ils sont le pilier sur lequel reposent les activités. Leur contribution est très importante et ils en sont recompensés en retour bien que ce ne soit pas toujours à la hauteur de leurs attentes : l'achat des cuirs et peaux se fait suivant le cours du marché mondial

Un autre maillon de cette chaîne est formé par les travailleurs qui participent pleinement à la vie de l'unité industrielle. Ils sont indispensables pour les étapes suivant la collecte des cuirs et peaux. Il faut trier et conditionner les produits dans un premier temps (succursale N° 1) ; les acheminer à l'usine pour les différentes et longues étapes de tannage conduisant au Wet-Blue ; enfin suivent les étapes du retannage pour l'obtention de cuirs et peaux finis et la transformation en articles (succursale N° 2).

Un autre maillon (le dernier ?!) est constitué par les investisseurs nationaux qui ont choisi de participer à leur façon à à bâtir et à solidifier l'économie nationale. Ils recueillent la marge bénéficiaire dégagée par les activités de la Société.

Un des objectifs de la Société TAN-ALIZ est, entre autres, être présent sur le marché mondial avec des produits de qualité. Cela traduit la volonté de la Société de promouvoir la

ressource nationale que sont les cuirs et peaux. Mais sa réalisation rencontre souvent, malgré l'importance socio-économique de la société, des problèmes qu'il serait bien de solutionner.

L'Etat est interpellé pour aider à résoudre les différents problèmes même si la Société est à base de budget privé. Le budget est bien sûr privé mais il est surtout et avant tout national. Et c'est le genre d'investissement à encourager au regard des efforts considérables consentis pour réduire certains ses problèmes qui limitent son épanouissement. La Société TAN-ALIZ s'est dotée d'une station de prétraitement des eaux usées, la toute première dans le pays, et ce, dans le souci de répondre aux attentes et au bien-être des populations. Il reste à espérer l'installation d'une station de lagunage pour résoudre dans sa totalité les problèmes des rejets liquides. C'est la cause principale des pollutions inhérentes à la Société.

L'installation, que ce soit sur fonds étatiques, fonds de la Société TAN-ALIZ ou une collaboration d'investissements, d'une unité moderne industrielle de transformation du cuir fini en articles est à envisager pour solutionner le problème de la faible consommation industrielle. Continuer à importer des biens de consommation et d'équipements en cuir pendant que le pays est grand producteur de cuir relève d'un véritable paradoxe.

Soutenir l'industrie des cuirs et peaux, très importante dans le paysage socio-économique du Burkina Faso permettra la mise en place d'une économie indépendante qui ne peut se faire sans sans une revalorisation des ressources locales. Cela participera à créer des emplois et à faire reculer le spectre du chômage bien ancré dans notre pays. Ces emplois participeront à rehausser le niveau de vie de tous les maillons de la chaîne industrielle et de toutes les personnes à leur charge ; à ces gens s'ajoutera sans conteste l'Etat. Il y a un élément à ne pas perdre de vue de nos jours. C'est l'importance, la place qu'occupe désormais le cuir dans le vécu quotidien.

BIBLIOGRAPHIE

- 1) BASSOLET (N), 1985, La structure industrielle du Burkina et son impact socio-économique, Mémoire de maîtrise en sciences économiques, ESSEG, Université de Ouagadougou, 64 p.
- 2) BOLY (D), 1993, Réglementation et réalités urbaines à Ouagadougou, Mémoire de maîtrise de Géographie, FLASHS, Université de Ouagadougou, 102 p
- 3) CISSE (G), 1997, Impact sanitaire de l'utilisation d'eaux polluées en agriculture urbaine : cas du maraîchage à Ouagadougou, Thèse de doctorat ès sciences techniques, Suisse, EPFL, 331 p.
- 4) COMPAORE (G), 1981, Les industries alimentaires en Haute-Volta, Mémoire de maîtrise de Géographie, ESLSH, Université de Ouagadougou, 133 p
- 5) COMPAORE (G), 1984, L'industrialisation de la Haute Volta, Thèse de doctorat de 3^o cycle en géographie et écologie tropicales, Université de Bordeaux III, France, 272 p.
- 6) COMPAORE (G), 1993, La ilière cuirs et peaux au Burkina Faso : dynamiques et paradoxes, in Les cahiers du Cerleshs N^o 8, janvier 1993, CIRD
- 7) DAO (O), 1972, Ouagadougou : étude urbaine, Thèse de doctorat de 3^o cycle de Géographie, Université de Montpellier III, France, 327 p.
- 8) HONADIA (M), 1996, Pollution-Santé-Environnement, Ouagadougou, UICN, 22 p.
- 9) INSD, 2000, Annuaire statistique du Burkina Faso 1999, Ouagadougou, 218 p.
- 10) KABRE (O), 1994, Influence de l'environnement sur la mortalité infantile à Ouagadougou, Mémoire de maîtrise de Géographie, FLASHS, Université de Ouagadougou, 131 p.
- 11) L'HUILLIER (C), 2001, Etat de la pollution industrielle dans la ville de Ouagadougou, rapport de stage, Ministère de l'Eau et de l'Environnement, septembre 2001
- 12) LAMIZANA (K), 1971, Contribution à l'étude de l'industrie des cuirs et peaux en Haute-Volta, Mémoire de maîtrise de Géographie, Université de Toulouse, 71 p
- 13) LODOUMGOTO (B), 1994, Pauvreté urbaine et environnement : Le cas de la ville de Ouagadougou, Mémoire de maîtrise de Géographie, FLASHS, Université de Ouagadougou, 87 p.
- 14) MENGUELE (J-C), 1988, Proposition de traitement des effluents de tannerie de la SBMC, Mémoire de fin d'études, EIER, Ouagadougou, 87 p.
- 15) Ministère de l'Economie et des Finances, 1998, Etudes sur les activités économiques

- 16) ONEA/GTZ, Plan stratégique d'assainissement de la ville de Ouagadougou, ONEA, Ouagadougou, 76 p
- 17) OUATTARA (A), 1982, Industrialisation et urbanisation en Haute Volta : Le cas de Banfora, Thèse de doctorat de 3^o cycle, Université Louis-Pasteur, Strasbourg, 212 p.
- 18) OUEDRAOGO (K,A), 2000, Les opérations courantes réalisées à la succursale N° 1, Rapport de stage de fin de cycle, IUT, 40 p
- 19) OUEDRAOGO (R), 1993, Coûts de transport et commercialisation du bétail du Burkina Faso, Mémoire de maîtrise en sciences économiques, FASEG, Université de Ouagadougou, 72 p
- 20) PARE (H, P), 1993, Les industries de Bobo-Dioulasso, Mémoire de maîtrise de Géographie, FLASHS, Université de Ouagadougou, 151 p.
- 21) SANON (I), 2001, Analyse de l'assainissement des ordures ménagères, des eaux usées et des excréta dans l'arrondissement de Nongr-Maâsom/Commune de Ouagadougou, Mémoire de fin de cycle, IPD/AOS, 93 p.
- 22) SANHOUIDI (F) née KAFANDO, 1989, Contribution à l'étude des industries d'aval : la filière cuirs et peaux à Ouagadougou, Mémoire de maîtrise de Géographie, Université de Ouagadougou, 124 p
- 23) SAWADOGO (S), 1990, La commercialisation des cuirs et peaux au Burkina Faso , Mémoire de maîtrise en sciences économiques, ESSEC, Université de Ouagadougou, 66 f
- 24) YAOGHO (L,E), 1980, La commercialisation des cuirs et peaux en Haute-Volta, Mémoire d'ingénieur en élevage , ISP, Université de Ouagadougou, 111 p
- 25) YIOUGOU (S, A, L), juin 2002, Audit environnemental dans une entreprise de tannerie : cas au Burkina Faso, Projet de fin d'études, Université Hassan II de Mohammédia, Maroc, 34 p.
- 26) ZAGRE (S, M, M), 1994, Les activités industrielles à Ouagadougou, Mémoire de maîtrise de Géographie, FLASHS, Université de Ouagadougou, 115 p.

ANNEXE 1 :

ANNEXE

QUESTIONNAIRES

FICHE TECHNIQUE SIMPLIFIEE D'ENQUETE

1 / Zone d'étude : Société TAN-ALIZ

2 / Objectifs d'enquête :

- Appréhender les différentes activités de la société TAN'ALIZ
- Appréhender l'impact socio-économique de l'industrie des cuirs et peaux.

3 / Contenu de l'enquête :

THEME	OBJECTIFS	NIVEAU D'INVESTIGATION	NOMBRE DE PERSONNES ENQUETEES
a-Collecte de peaux	Appréhender l'importance du cheptel pour la disponibilité en peaux	- Fournisseurs - Responsables des stocks à TAN-ALIZ20
b-Transformation industrielle et conditionnement des produits finis	Apprécier l'importance de l'unité de tannage dans l'industrie des Cuirs et peaux	- Usine de tannerie - Succursale N° 202
c- Les activités commerciales des cuirs et peaux	Apprécier les retombées socio-économiques du commerce des cuirs et peaux	- Succursales N° 1 et N° 205
d- Problèmes de l'activité des cuirs et peaux	Appréhender les différents obstacles à l'essor de l'industrie des cuirs et peaux	- Responsables TAN-ALIZ - Travailleurs - Fournisseurs - Population urbaine100.....

GENERALITES SUR LA SOCIETE TAN-ALIZ

Ce questionnaire rentre dans le cadre d'un mémoire de maîtrise. Son utilisation sera purement académique. Nous vous demandons d'être sincère dans vos réponses afin de nous permettre d'avoir des données objectives.

Nous vous remercions pour votre collaboration.

1 / Date de création de la Société TAN-ALIZ.....

2 / Quelle a été son évolution jusqu'en 2002 ?

.....
.....
.....

3 / Quelle est la forme sociale de la société ?

.....

4 / Quelles sont les différentes activités par succursale ?

.....
.....
.....
.....

5 / Combien de personnes sont-elles employées par succursale ?

.....
.....
.....

6 / Quelle est la répartition par sexe du personnel de la Société TAN-ALIZ?

Femmes..... Hommes.....

7 / Quelle est la moyenne d'âge du personnel ?

8 / Comment le recrutement du personnel se fait-il ?

a - sur le tas et formation après ()

b - par qualification ()

9 / Quel est le salaire de base?

10 / Quels sont les différents problèmes d'ordre général rencontrés dans l'industrie des cuirs et peaux?

.....
.....

11 / Quels sont les différents problèmes d'ordre spécifique rencontrés dans l'industrie des cuirs et peaux?

.....
.....
.....
.....

GUIDE D'ENTRETIEN DESTINE AUX FOURNISSEURS

Ce questionnaire rentre dans le cadre d'un mémoire de maîtrise. Son utilisation sera purement académique. Nous vous demandons donc d'être sincère dans vos réponses afin que nous puissions avoir des données objectives.

Nous vous remercions d'avance pour votre aide.

1 / Depuis combien d'années êtes-vous dans la collecte des peaux ?

2 / Dans quelles villes du pays collectez-vous les peaux ?

.....

3 / Comment l'acquisition des peaux se fait-elle ?

a - directement dans les abattoirs ()

b - par des intermédiaires ()

4 / Quelles sont les caractéristiques des peaux que vous achetez :

a – non salées ()

b – déjà salées ()

c – les deux ()

5 / Quel est le prix d'achat moyen d'une peau ?

6 / Quel est le prix moyen de vente d'une peau à la Société TAN-ALIZ ?

7 / Combien de peaux vendez-vous en moyenne par mois ?

8 / Travaillez-vous seul ou êtes-vous dans une association ?

9 / Existe-t-il une structure réglementant l'activité de collecteur ou de fournisseur de peaux ?

a – oui ()

b – non ()

10 / Comment les éventuels problèmes sont-ils réglés entre les fournisseurs ?

.....
.....

11 / Quels sont vos rapports avec les autres fournisseurs ?

a - franche collaboration ()

b - bonnes relations ()

c - relations conflictuelles ()

12 / Etes-vous satisfaits du déroulement actuel de votre activité ? Pourquoi ?

.....
.....

13 / Quels sont les problèmes que vous rencontrez dans votre activité ?
.....
.....

14 / Quels sont les moments d'intense activité ?
.....

15 / Livrez-vous les peaux uniquement à la Société TAN-ALIZ ? Oui () Non ()

16 / Si oui, pourquoi ?
a – ne connaît pas d'autre société ()
b – Tan'Aliz paye mieux les peaux ()

17 / Si non, à qui d'autres vendez-vous les peaux ?
.....

18 / La collecte des peaux est-elle votre seule source de revenus ?

19 / Si ce n'est pas indiscret, combien gagnez-vous par mois ?

20 / Qu'est-ce qui pourrait être fait pour vous aider dans votre activité,
a – de la part des autorités ?
.....
.....

b – de la part des responsables de TAN-ALIZ ?
.....
.....
.....

21 / Faites-nous part de vos remarques, suggestions et idées pour nous aider à mieux cerner
votre activité.
.....
.....
.....
.....
.....

GUIDE D'ENTRETIEN AVEC LE RESPONSABLE CHARGE DE LA GESTION DES STOCKS DE PEAUX COLLECTEES

Ce questionnaire rentre dans le cadre d'un mémoire de maîtrise. Son utilisation sera purement académique. Nous vous demandons donc d'être sincère dans vos réponses afin que nous puissions avoir des données objectives.

Nous vous remercions d'avance pour votre aide.

1 / Quels sont les animaux dont la peau est collectée par Tan'Aliz ?

bœufs () moutons () caprins ()

Si autres, précisez.....

2 / Comment l'approvisionnement de la société fait-il ?

a – Collecteurs travaillant pour la société ()

b – Fournisseurs travaillant à leur propre compte ()

3 / De quelles villes du pays proviennent les peaux que vous achetez ?

.....

4 / Quelles sont les régions les plus riches en peaux ?

.....

5 / Quelle est la moyenne de peaux collectées par mois ?

a – bœufs.....

b – moutons.....

c – chèvres.....

6 / Quelles sont les différentes catégories auxquelles vous achetez les peaux ?

a – moutons.....

.....

b – chèvres.....

.....

7 / Quels sont les prix par catégorie ?

a – moutons.....

.....

b – chèvres.....

.....

8 / De quelles provinces du pays les peaux proviennent-elles selon les différentes catégories ?
(citez les provinces)

CATEGORIE	MOUTONS	CHEVRES	BOVINS
1 -			
2 -			
3 -			
4 -			

9 / Dans l'année quels sont les mois ou périodes au cours desquels :

- a – les peaux sont rares.....
 b – les peaux sont disponibles.....

Selon vous, à quoi cela est-il dû ? (*Justifiez*).....

10 / Que pensez-vous de la qualité des produits collectés ?

11 / Quel rôle particulier les différents intervenants de la collecte peuvent-ils jouer pour une amélioration de la qualité des peaux collectées ?

12 / Quels sont les problèmes rencontrés pour l’approvisionnement des stocks de la société ?

13 / Quels sont les rapports que vous entretenez avec les fournisseurs ?

14 / Comment pourrait être amélioré le secteur de la collecte ?

15 / Existe-t-il d’autres centres de collecte de peaux pour la société TAN ALIZ ?
 oui () non ()

Si oui, lesquels (*nommez-les*)

- a – au Burkina ()
 b – en Afrique ()
 c – dans d’autres parties du monde ()

A PROPOS DU CONDITIONNEMENT DES PEAUX BRUTES

16 / Pourquoi toutes les peaux de moutons et de chèvres achetées sont-elles salées et fraîches ?

17 / Comment le conditionnement des peaux de bœufs se fait-il ?

18 / Quels sont les produits utilisés dans le conditionnement des peaux fraîches ?

.....
.....

19 / A votre connaissance, les employés courent-ils un danger sanitaire en manipulant les peaux brutes et les différents produits utilisés pour conditionner les peaux ?

Oui () Non ()

Si oui, lequel.....
.....

20 / Comment réagissent les fournisseurs face à la catégorisation des peaux ?

Quels en sont les avantages et les inconvénients ?

.....
.....
.....

21 / Faites-nous part de vos remarques et suggestions pour nous aider à mieux appréhender la collecte et la gestion des peaux fraîches et brutes

.....
.....
.....

UNITE DE TANNAGE DES PEAUX SOCIETE TAN ALIZ

Ce questionnaire rentre dans le cadre de notre mémoire de maîtrise. Son utilisation sera purement académique. Nous vous demandons d'être sincère dans vos réponses afin de nous permettre d'avoir des données objectives.

Nous vous remercions d'avance pour votre collaboration.

Situation géographique de l'usine :

- a-zone résidentielle ()
- b-zone industrielle ()
- c-autre, précisez ().....

1 / Date de création de l'usine de tannage.....

2 / Quelles sont les zones sensibles à proximité de l'usine :

- a-zone d'habitation ()
- b-école ()
- c-formation sanitaire ()
- d-cours d'eau ()
- e-nappe phréatique ()
- f-autre, précisez.....

3 / Nombre de personnes employées.....

4 / Quels sont les produits qui sont utilisés pour le tannage des peaux ?

5 / Quelles sont les différentes étapes du processus de tannage ?

6 / Quelle est la capacité de tannage des peaux de l'usine par an ?

- a - en théorie.....
- b - en pratique.....

7 / Quels sont les types d'effluents rejetés par l'usine ?

- a - effluents solides ()
- b - effluents liquides ()
- c - rejets gazeux ()

8 / Quelle est la composition de ces effluents ?

Depuis janvier 2002, l'usine dispose d'un système de traitement des effluents; nous aimerions en savoir un peu plus sur cette station !!

9 / Quelles sont les différentes étapes de traitement des effluents ?

10 / En quoi consistent-elles exactement (description des différentes étapes).....

.....

11 / Est-il possible de récupérer toutes les substances chimiques utilisées, surtout le sel de chrome qui est le plus utilisé ?

Pourquoi ?

12 / Comment les effluents sont-ils évacués de l'usine ?

.....

13 / Les effluents de tannerie sont rejetés dans la nature suivant le tracé d'un cours d'eau ; selon vous y-a-t-il un risque de pollution de l'environnement oui () non ()

Si oui, de quel genre :

a-pollution organique ()

b-pollution bactériologique ()

c-pollution chimique ()

14 / La population est-elle en contact avec les effluents oui () non ()

Si oui, a-comment.....

b-quels en sont les dangers sanitaires.....

15 / Avez-vous pris des mesures de préservation du milieu récepteur et de la population ?

Oui, lesquelles.....

Non, pourquoi.....

16 / A quelle fin l'eau est-elle utilisée à l'usine ?

a - boisson ()

b - processus de tannage ()

c - autre, précisez.....

17 / Quelle est la quantité d'eau utilisée par mois pour le processus de tannage. ?.....

18 / Quel est le volume mensuel des effluents rejetés ?

19 / Quelle est la source d'approvisionnement en eau de l'usine ?

a - raccordement du réseau urbain (ONEA) ()

b - forage ()

c - autre, précisez.....

20 / Nous entendons parler de prétraitement et de traitement des effluents de tannerie ; est-ce un abus de langage pour désigner le système de traitement désigné plus haut :

oui () non ()

Si non, pouvez-vous nous dire les différences entre les deux systèmes ?

.....

21 / Quel est le coût de traitement d'un mètre cube d'effluents ?
.....

22 / Le reproche premier qui vous est très souvent adressé sont les nuisances olfactives.
N'y-a-t-il pas un moyen pour y remédier ?
Si oui, lequel.....
Si non, les choses sont condamnées à demeurer comme telles ? Pourquoi ?
.....
.....
.....

23 / Quels sont les différents produits obtenus après le tannage et quelles sont les destinations de ces produits ?
.....
.....
.....

24 / Est- ce là que s'achève la participation de cette usine dans l'industrie des cuirs et peaux ?
.....
.....
.....

25 / Avez-vous d'autres choses à nous dire pour nous aider à mieux comprendre le travail de la tannerie, les différents intrants et extrants, les produits obtenus, etc.....
.....
.....
.....
.....

UNITE DE RETANNAGE DES CUIRS ET PEAUX

Ce questionnaire rentre dans le cadre de notre mémoire de maîtrise. Son utilisation sera purement académique. Nous vous demandons d'être sincère dans vos réponses afin de nous permettre d'avoir des données objectives.

Nous vous remercions d'avance pour votre aide.

Situation géographique de l'usine :

a-zone résidentielle ()

b-zone industrielle ()

c-autre, précisez ().....

1 / Date de création de l'usine de tannage.....

2 / Quelles sont les zones sensibles à proximité de l'usine :

a - zone d'habitation ()

d - cours d'eau ()

b - école ()

e - nappe phréatique ()

c - formation sanitaire ()

f - autre, précisez.....

3 / Nombre de personnes employées.....

4 / Quels sont les produits qui sont utilisés pour le retannage des peaux ?

.....

.....

5 / Quelles sont les différentes étapes du processus de retannage ?

.....

.....

6 / Quelle est la capacité de retannage des peaux de l'usine par an ?

a - en théorie.....

b - en pratique.....

7 / Quelle est la source d'approvisionnement en eau de l'usine de retannage ?

a – raccordement au réseau de l'ONEA ()

b – forages ()

c – autres, précisez.....

8 / Quelle est la quantité d'eau utilisée et à quelle fin?

.....

9 / Quels sont les types d'effluents rejetés par l'usine ?

a - effluents solides ()

b - effluents liquides ()

c - rejets gazeux ()

10 / Quelle est la composition de ces effluents ?

.....

.....

.....

11 / Quel est le volume ou la quantité des effluents rejetés?

.....
.....

12 / Comment sont évacués les effluents hors de l'usine ?

.....
.....
.....
.....

13 / Avez-vous un système de traitement des effluents de retannage avant de les évacuer hors de l'usine?

Si oui, expliquez-nous la procédure.....

.....
.....
.....

Si non, quelles sont les mesures prises pour préserver le milieu récepteur des effluents?

.....
.....
.....
.....

**LA TRANSFORMATION INDUSTRIELLE ET LA COMMERCIALISATION DES
ARTICLES EN CUIRS ET PEAUX**

Ce questionnaire rentre dans le cadre d'un mémoire de maîtrise. Son utilisation sera purement académique. Nous vous demandons donc d'être sincère dans vos réponses afin que nous puissions avoir des données objectives.

Nous vous remercions d'avance pour votre aide.

- 1 / Combien de sortes d'articles fabriquez-vous par an ?
- 2 / Citez-en quelques-uns
.....
- 3 / Combien d'articles au total fabriquez-vous chaque année ?
- 4 / Tous les articles fabriqués au cours d'une année sont-ils vendus ? oui () non ()
Si non, pourquoi ?
.....
- 5 / Quels sont les articles les plus vendus ?
- 6 / Quel est le prix de l'article
a- Le plus cher.....
b- Le moins cher.....
- 7 / Votre clientèle est constituée en majorité d'acheteurs :
- locaux (*venant de la capitale*) ()
- nationaux (*de toutes les villes du pays*) ()
- internationaux (*étrangers d'autres pays africains ou européens*) ()
- 8 / Comment pouvez-vous justifier cette clientèle ?
a- goût prononcé pour le cuir ()
b- pouvoir d'achat élevé ()
c- goût pour l'exotisme ()
- 9/ A votre avis, pourquoi la population locale achète-t-elle peu articles ?
a- faible pouvoir d'achat ()
b- faible goût pour le cuir ()
c- choix limité dans la gamme des produits proposés ()
d- préférence pour les produits importés ()
e- préférence pour les matières de substitution ()
- 10 / Qu'est-ce qui rend les prix des articles si élevés ?
a- coût du tannage industriel ()
b- qualité des produits proposés ()
c- recherche du profit maximal ()
- 11 / Contrairement à d'autres articles en vente sur le marché national, aucune publicité n'est faite sur les articles en cuir pour inciter les gens à s'en procurer. Pourquoi ?

- a- pas nécessaire ()
- b- marché extérieur favorisé car plus grande rentabilité ()
- c- absence d'étude de marché dans ce sens ()

12 / Quels sont vos rapports avec le monde artisanal et tous les autres intervenants de la filière cuirs et peaux ?

- a- franche collaboration ()
- b- bonnes relations ()
- c- relations conflictuelles ()

13 / Quelles sont les principales différences entre les articles de la maroquinerie de TAN-ALIZ et ceux des artisans locaux ?

.....
.....
.....
.....

LES ACTIVITES COMMERCIALES

Ce questionnaire rentre dans le cadre d'un mémoire de maîtrise. Son utilisation sera purement académique. Nous vous demandons d'être sincère dans vos réponses afin de nous permettre d'avoir des données objectives.

Nous vous remercions pour votre collaboration.

IMPORTATION

1 / Quels sont les produits importés par la Société TAN-ALIZ ?

.....

2 / Quelles sont les destinations de ces produits ? (*A quelles fins sont utilisés les produits*)..

.....

.....

3 / Par produit, quelles sont les quantités et les valeurs des importations ?

NATURE DES PRODUITS	1999		2000		2001	
	QUANTITE	VALEUR	QUANTITE	VALEUR	QUANTITE	VALEUR

EXPORTATION

1 / Quelle est la nature des produits exportés?

a - peaux brutes ().....

b - peaux tannées ().....

c- articles en cuir ().....

2 / Quelles sont les quantités et les valeurs des différents produits pour les principales destinations?

NATURE DES PRODUITS	1999			
	ESPAGNE		ITALIE	
	QUANTITE	VALEUR	QUANTITE	VALEUR

NATURE DES PRODUITS	2000			
	ESPAGNE		ITALIE	
	QUANTITE	VALEUR	QUANTITE	VALEUR

NATURE DES PRODUITS	2001			
	ESPAGNE		ITALIE	
	QUANTITE	VALEUR	QUANTITE	VALEUR

GUIDE D'ENTRETIEN SOCIO-DEMOGRAPHIQUE

Ce questionnaire rentre dans le cadre d'un mémoire de maîtrise. Son utilisation sera purement académique. Nous vous demandons donc d'être sincère dans vos réponses afin que nous puissions avoir des données objectives.

Nous vous remercions d'avance pour votre aide.

1 / Numéro d'enquête.....

2 / Age.....

3 / Sexe : Masculin () Feminin ()

4 / Niveau d'instruction :

- Primaire () - Supérieur ()

- Secondaire () - Analphabète () - Autre ()

5 / Situation matrimoniale.....

6 / Nombre de personnes à votre charge : Enfants..... Adultes.....

7 / Nombre de personnes scolarisées à votre charge.....

8 / Secteur ou quartier de résidence.....

9 / Moyen de déplacement jusqu'à l'usine :

a – voiture () c – vélo ()

b – motocyclette () d – transport en commun ()

10 / Date de prise de fonction à la Société TAN-ALIZ ?

11 / Fonction occupée ?.....

12 / Cette fonction est-elle votre premier emploi ?

13 / Si non, quelle activité meniez-vous avant ?

.....

14 / A quelle condition irez-vous travailler ailleurs ? (Justifiez la réponse)

.....

.....

15 / Que vous a apporté votre travail à la Société TAN-ALIZ ?

- Scolarisation effective des enfants ()
- Prise en charge sanitaire ()
- Construction en matériaux définitifs ()
- Acquisition d'un moyen de déplacement ()
- Raccordement eau () électricité () téléphone ()
- Amélioration de la qualité de vie ()

QUESTIONNAIRE POPULATION URBAINE

Ce questionnaire rentre dans le cadre d'un mémoire de maîtrise. Son utilisation sera purement académique. Nous vous demandons donc d'être sincère dans vos réponses afin que nous puissions avoir des données objectives. Nous vous remercions d'avance pour votre aide.

1 / N° de l'enquête.....

2 / Lieu de résidence.....

3 / Profession.....

4 / Niveau d'instruction :

- Primaire ()
- secondaire ()
- supérieur ()
- analphabète ()
- autre ()

5 / Sexe Masculin () Féminin ()

6 / Connaissez-vous la Société TAN-ALIZ ? oui () non ()

Si oui, quelles sont ses activités ?

.....

7 / Utilisez-vous des articles en cuir au quotidien ?

Si oui, lesquels.....(passez à la question 8)

Si non, pourquoi..... (passez à la question 10)

8 / Proviennent-ils de la Société TAN-ALIZ ? oui () non ()

Si oui, comment trouvez-vous les prix et la qualités qui vous sont proposés ?.....

.....

9 / Avez-vous une préférence pour les articles en cuirs et peaux :

a- locaux () b- importés ()

Pourquoi ?

.....

10 / Connaissez-vous des personnes qui utilisent des articles en cuirs et peaux ?

Si oui, proviennent-ils de la Société TAN-ALIZ ?

11 / Avez-vous déjà offert un article en cuirs et peaux de TAN-ALIZ à des connaissances ?.....

12 / Avez-vous déjà songé à payer un article de la Société TAN-ALIZ mais certaines raisons vous ont empêché de le faire :

a – les prix ne sont pas à votre portée () b – il n'y avait pas d'article à votre goût ()

c – autre raison, précisez.....