

LES INDUSTRIES FORESTIÈRES DE LA CÔTE D'IVOIRE

par B. BERGEROO CAMPAGNE,
Conservateur des Eaux et Forêts.

RÉSUMÉ

Les Industries forestières de la Côte d'Ivoire. Historique du développement ; les scieries ; localisation et production ; approvisionnement, main-d'œuvre et matériel ; types, qualités et indices des prix ; débouchés et concurrence des bois importés ; usines de déroulage de contreplaqués ; matériel ; bois utilisés, production, débouchés ; usine pilote de la Régie Industrielle de la Cellulose coloniale de Bimbresso ; fabrication de paille de bois pour emballages et « fibragglos » ; essences utilisées, production ; l'avenir de ces industries, quelques questions qui se posent à ce sujet.

FOREST INDUSTRIES IN THE IVORY COAST

SUMMARY

History of their development. Sawmills, their location and yield; supplies; labour and equipment; grades and price index; markets and competition with imported timbers. Pilot plant of the Régie Industrielle de la Cellulose Coloniale de Bimbresso. Production of wood wool for packing purposes; species used, yield. Prospects of such industries, together with some problems concerning these and which remain to be solved.

LAS INDUSTRIAS FORESTALES DE LA COSTA DE MARFIL

RESUMEN

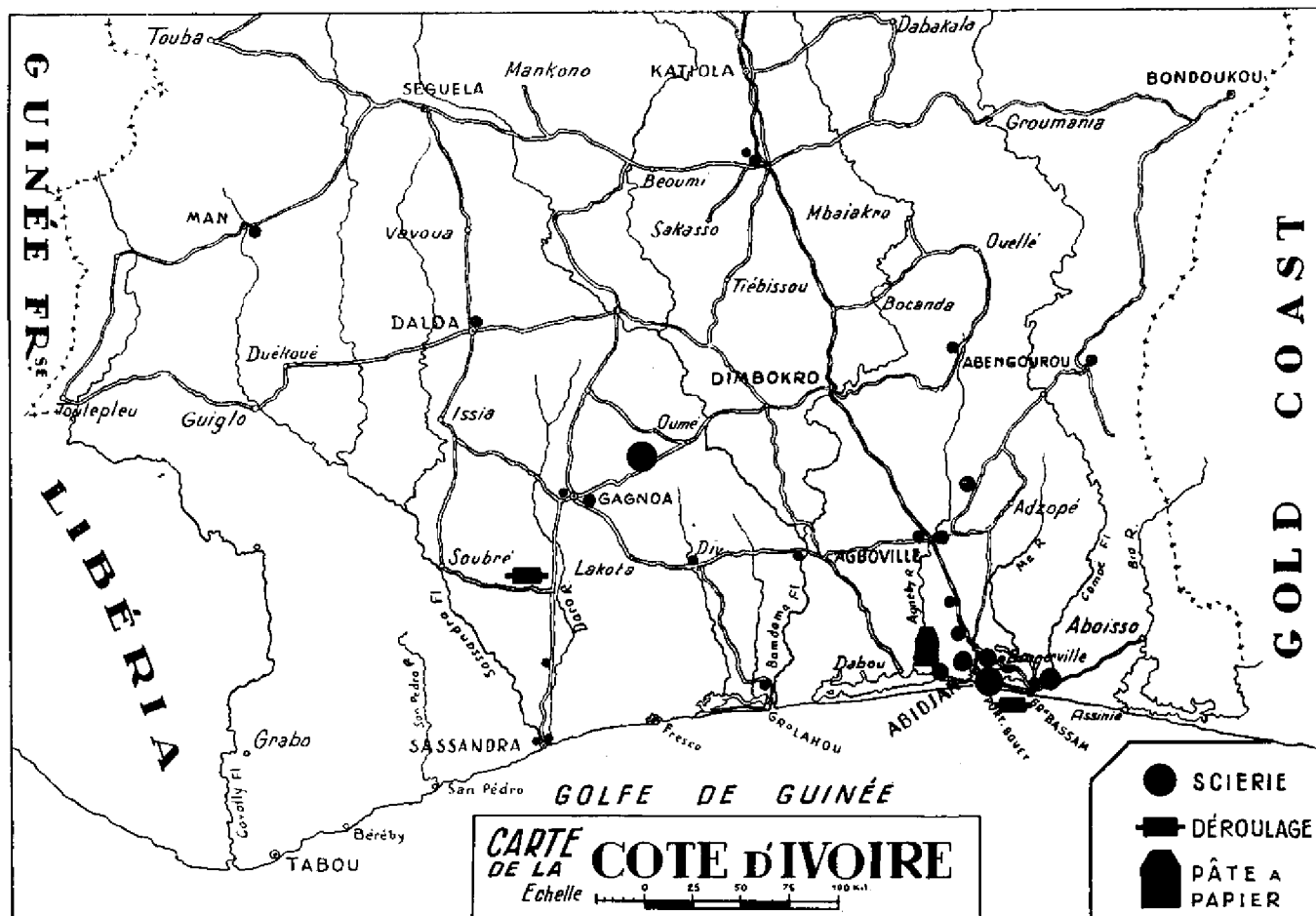
Progreso de su desarrollo. Las plantas aserraderas, localización y producción; abastecimiento; mano de obra y material empleado; calidades y cotizaciones; mercados y concurrencia de las maderas importadas. Planta piloto de la Régie Industrielle de la Cellulose Coloniale en Bimbresso. Fabricación de lana de madera para embalajes; especies empleadas y producción. El autor habla también del devenir de tales industrias y de los problemas referentes cuya solución queda pendiente.

L'installation des premières scieries en Côte d'Ivoire remonte aux années 1917 et 1918 : il s'agissait des scieries de la Compagnie Forestière de l'Afrique Française, de la Société VIZROZ et Cie à Grand-Bassam, de la scierie Emile d'HUBERT à Abidjan.

L'équipement d'ensemble de ces établissements

correspondait à une capacité de traitement de 2.000 mètres cubes de grumes par mois. En fait, elles absorbaient mensuellement 1.000 mètres cubes, soit 12.000 mètres cubes par an, à une époque où l'exportation des grumes avoisinait 35.000 mètres cubes.

Puis, la progression a été la suivante :



| Années | Nombre de scieries en fonctionnement | Production en m ³ de bois débités |
|--------|--------------------------------------|--|
| 1925 | 7 | 10.000 m ³ |
| 1927 | 8 | |
| 1929 | 10 | |
| 1930 | 13 | |
| 1931 | 15 | |
| 1932 | 17 | |
| 1939 | 21 | 20.000 m ³ |
| 1941 | 17 | 25.000 m ³ |
| 1942 | 17 | 27.000 m ³ |
| 1943 | 17 | 25.000 m ³ |
| 1944 | 11 | 27.500 m ³ |
| 1946 | 11 | 27.000 m ³ |
| 1948 | 16 | 32.500 m ³ |
| 1949 | 16 | 34.000 m ³ |
| 1950 | 20 | 37.500 m ³ |
| 1951 | 20 | 50.000 m ³ |
| 1952 | 20 | 51.000 m ³ |

L'installation des autres industries du bois est relativement récente :

— Usine de Bimbresso de la Régie Industrielle de la Cellulose Coloniale, mise en route en 1951.

— Usine d'Abidjan de la Société Anonyme de Placages et Contre-plaqués, créée en 1952.

— Usine de déroulage de Gueyo (Jacob), en cours d'installation.

Diverses installations de fabrication de paille de bois.

LES SCIERIES

La carte ci-dessus indique la localisation des principales scieries du Territoire en 1952, la surface des cercles représentant chaque scierie est pro-

portionnelle à sa production en 1952 et correspond au tableau ci-contre.

Jusqu'à une époque récente, l'objectif principal

des scieries a été la récupération et l'utilisation des grumes inexportables provenant soit de leurs chantiers, soit des chantiers des autres producteurs : l'exploitation des bois fournit toujours une certaine proportion de grumes de choix inférieur, les accidents dans la vidange des bois, dans le flottage, provoquant la détérioration de certaines grumes de choix.

Lorsque l'exportateur a constitué ses lots, il ne lui reste pas d'autre ressource que de vendre aux scieries le reliquat, souvent à un prix inférieur au prix de revient.

La lutte entre les scieurs et les producteurs a toujours été vive. Elle se termine à l'avantage du producteur lorsque le marché à l'exportation est aisé et que les bois de qualité médiocre peuvent embarquer, à l'avantage du scieur dans le cas contraire. Aucun conditionnement officiel ne vient, en Côte d'Ivoire, modifier ces positions.

Mais une évolution, surtout amorcée depuis la dernière guerre, se poursuit activement : il s'agit de la création de petites scieries utilisant la totalité de la production de leurs chantiers. Ces scieries ne sont plus obligatoirement disposées aux points de rassemblement du gros de la production, mais sont rattachées à un groupe de chantiers difficilement utilisables pour l'exportation. Elles couvrent d'abord les besoins locaux en bois débités, souvent dans un petit rayon, puis cherchent à étendre le débouché de leurs sciages : 14 scieries fournissant les 2/5^e de la production totale appartiennent maintenant à ce type.

Nous avons tout lieu de nous louer de cette création de petites unités beaucoup plus viables, qui a eu pour résultat une baisse du prix des bois débités et une certaine vulgarisation de leur emploi chez l'africain.

Ces scieries, utilisant une bien plus grosse proportion de grumes de choix, obtiennent au sciage des rendements normaux, tandis que les grumes de qualité scierie donnent un rendement de l'ordre de 50 %.

Quoi qu'il en soit, on peut estimer en gros actuellement la capacité totale de production de la Côte d'Ivoire à 250.000 mètres cubes de grumes sur lesquels 90.000 à 100.000 mètres cubes vont à la scierie.

Main-d'œuvre et matériel utilisés

Une enquête effectuée en 1950 sur 17 scieries qui ont produit 33.000 mètres cubes de débités a montré que ces établissements employaient 60 européens et environ 1.200 africains.

Le matériel utilisé comportait :

- 14 scies alternatives horizontales
- 5 scies alternatives verticales ;
- 28 scies à ruban à chariot ;
- 18 scies à ruban dédoubleuses ;
- 33 scies circulaires délignieuses ou tronçonneuses.

Le matériel de manutention était constitué de ponts roulants dans 3 cas ; de portiques dans 8 cas ; de grues dans 3 cas.

Dans 11 cas, ces moyens étaient complétés par l'utilisation de monorails, de palans, de freuils, de voies Decauville, de Camions porteurs.

TABLEAU 1. — PRODUCTION DES SCIERIES DE LA CÔTE D'IVOIRE EN 1952

| Raison sociale | Situation | Production en m ³ | Stocks au 31 déc. |
|----------------------|------------|------------------------------|-------------------|
| C. E. B. E. | Abidjan | 860 | 50 |
| C. F. I. | — | 3.900 | 1.000 |
| Equateur..... | — | 11.000 | 2.000 |
| S. E. P. C. | — | 4.900 | 350 |
| S. G. A. F. | Bassam | 6.300 | 1.000 |
| S. E. F. | Teké | 1.730 | — |
| Chardonnet | Tiassalé | 280 | — |
| Victor Balet | Agboville | 1.200 | 500 |
| Corre Frères | — | 860 | 340 |
| S. U. B. E. | Azaguié | 800 | 100 |
| Angles | Akoupé | 1.860 | — |
| Constère | Abengourou | 410 | — |
| S. I. B. E. | Aboisso | 200 | — |
| Scieries modernes... | Nzida | 600 | — |
| Sc. de Côte d'Ivoire | Bassam | 500 | — |
| Saigne | Divo | 660 | — |
| Mistrot | Man | 1.660 | 90 |
| Perraud | Sassandra | 100 | — |
| Schwander | Sassandra | 100 | — |
| S. B. T. | — | 350 | — |
| Chateauneuf | Gagnoa | 1.200 | 200 |
| Castex | — | — | — |
| Sc. du Baoulé | Bouaké | 710 | 300 |
| Indus. du Bois..... | — | 300 | 40 |
| Sc. du Bandama.... | Oumé | 10.000 | 1.000 |
| Beugnot | Dimbokro | 800 | — |
| | | 51.280 | 6.970 |

Manutention des Bois à la S. A. P. C. I.
Manutention des billes au Straddle truck

Photo Allouard



Débîts et prix : Les débîts le plus couramment effectués en longueurs inférieures à 6 m. sont indiqués par le tableau 2.

TABLEAU 2

| | | | |
|-------------|---------|-----------|--|
| Poutres.... | 20 × 20 | Planches. | 23 × 39 mm - 1 trait |
| Madriers.. | 23 × 8 | | 23 × 25 mm - 2 traits |
| Bastings. | 15 × 8 | | 23 × 18 mm - 3 traits |
| Chevrons.. | 8 × 8 | | 23 × 15 mm - 4 traits |
| Liteaux . | 4 × 4 | | 15 × 39 mm - 1 trait |
| | | | 15 × 25 mm - 2 traits |
| | | | 15 × 18 mm - 3 traits |
| | | | 15 × 15 mm - 4 traits |
| | | | lames à parquet - lames à plafond - lames à persiennes |

Le prix des débîts varie :

1° avec l'essence utilisée, ici 3 catégories sont distinguées :

- iroko, azobé ;
- bois rouges (y compris avodiré, framiré, dibétou) ;
- bois blancs (samba, fraké, bahia, aîlélé) ;

2° avec le choix :

Les lots de 1^{er} choix sont constitués de bois sciés, alignés parallèles, sans aubier, exempts de toute échauffure ou pourriture, avec tolérance de 10 % de planches et 10 % de chevrons légèrement gauchis sous réserve que la flèche ne dépasse pas 1 cm. par mètre de longueur, ou présentant des fentes en bout de moins de 10 cm. de longueur.

Les lots de 2^e choix sont constitués de bois sciés, alignés parallèles, à vive arête, exempts de toute échauffure ou piquûre, avec tolérance de 10 % de madriers, planches, 20 % de chevrons légèrement gauchis, sous réserve que la flèche ne dépasse pas 2 cm. par mètre de longueur, petits nœuds sains, fente en bout dont la longueur n'excède pas la largeur de la pièce, aubier sain sur une face (10 % du nombre des pièces), petite flèche en bout n'excédant pas 25 cm.

Le reste rentre dans la catégorie coffrage.

En définitive les tarifs des bois débîtés se présentent sous la forme indiciaire, indiquée dans le tableau 3.

TABLEAU 3

INDICES ET PRIX DES DIVERS CHOIX DE BOIS DÉBÎTÉS

| Débîts | Premier choix | Deuxième choix samba-fraké-aîlélé | Coffrage |
|---------|---------------|-----------------------------------|----------|
| 20 × 20 | 1 | 0,8 | 0,6 |
| 23 × 8 | | | |
| 15 × 8 | | | |
| 23 × 6 | | | |
| 15 × 6 | | | |
| 11 × 8 | | | |
| 11 × 6 | | | |

| Débîts | Premier choix | Deuxième choix samba-fraké-aîlélé | Coffrage |
|----------|---------------|-----------------------------------|----------|
| 23 × 4 | 1,075 | 0,860 | 0,645 |
| 8 × 8 | | | |
| 11 × 4 | | | |
| 10 × 4 | | | |
| 23 × 3 | 1,150 | 0,920 | 0,690 |
| 11 × 3 | | | |
| 8 × 6 | | | |
| 23 × 2,7 | 1,225 | 0,980 | 0,735 |
| 23 × 2,5 | | | |
| 11 × 2,7 | | | |
| 11 × 2,5 | | | |
| 6 × 6 | | | |
| 8 × 4 | 1,300 | 1,040 | 0,780 |
| 6 × 4 | | | |
| 4 × 4 | | | |
| 8 × 2,7 | | | |
| 8 × 2,5 | 1,600 | 1,280 | 0,960 |
| 23 × 2 | | | |
| 11 × 2 | | | |
| 8 × 2 | | | |
| 4 × 2,7 | 1,700 | 1,360 | 1,020 |
| 4 × 2,5 | | | |
| 23 × 1,5 | | | |
| 11 × 1,5 | | | |
| 8 × 1,5 | 1,800 | 1,440 | 1,080 |
| 4 × 2 | | | |
| 23 × 1 | | | |
| 11 × 1 | | | |
| 8 × 1 | 1,900 | 1,520 | 1,140 |
| 4 × 1,5 | | | |
| 4 × 1 | | | |

Ajoutons qu'actuellement les bois se vendent couramment départ usine à 12.000 francs C. F. A. le mètre cube indice 1.

Débouchés

Nous croyons devoir citer ici la remarquable analyse que fait M. Jean Meniaud de la situation des scieries en 1922, dans son ouvrage : « La Forêt de la Côte d'Ivoire et son exploitation » :

« Ces scieries, dont le débit est loin de correspondre aux besoins de bois de toutes sortes de l'Afrique Occidentale, trouvent sur place, à la colonie même ou dans les colonies voisines, des débouchés qui absorbent toute leur production. « C'est fort heureux pour elles car, on peut le signaler sans esprit critique, elles sont bien sommairement organisées et il est à peu près certain qu'elles devraient, ou changer de méthodes, ou fermer leurs portes, si elles en étaient réduites à exporter les quelques milliers de mètres cubes de bois qu'elles débitent chaque année.

« Mais du fait que les besoins en bois sciés de l'A. O. F. dépassent de beaucoup les quantités pouvant être livrées par les scieries de la Côte d'Ivoire, ces dernières vendent à l'usine ou quai Bassam, à des prix très avantageux, supérieurs dans la majorité des cas à ceux qu'elles obtien-

« draient en France, des bois qu'elles livrent
 « au fur et à mesure qu'ils sont débités,
 « sans séchage ou après séchage très insuffi-
 « sant.

« Aucune qui dispose de hangars à toits
 « étanches, indispensables à la colonie pour
 « obtenir une bonne conservation des sciages,
 « aucune qui débitant de 3 à 500 mètres
 « cubes de grumes par an ait, à un moment
 « quelconque, 500 mètres cubes seulement de
 « bois sciés disponibles en bon état de con-
 « servation. Tout est vendu d'avance ; on
 « travaille sur commande. Le bois est scié
 « vert et il est livré ou amené vert à Bassam
 « pour être embarqué ; s'il peut être chargé
 « assez rapidement sur un bateau de pas-
 « sage, enlevé dès débarquement à Konakry
 « ou Dakar et mis à l'abri, il arrive à desti-
 « nation sans avoir trop subi de dommages ;
 « au destinataire de le faire sécher avant de
 « l'employer. Mais si, par aventure (et cela
 « arrive trop fréquemment), il doit séjourner
 « sur les quais ou sur la plage avant embar-
 « quement, sans être abrité, le soleil, le
 « vent, la pluie lui font subir, en très peu
 « de temps, un formidable déchet ; les pièces
 « se gauchissent, se tordent, les bouts éclatent,
 « etc..., les stocks deviennent pour
 « 20, 30% et plus inutilisables, on conçoit que
 « certains, parmi les destinataires du Sénégal
 « de la Guinée ou du Soudan aient pu faire,
 « avec les bois reçus dans ces conditions, des
 « expériences peu encourageantes et soient revenus
 « aux vulgaires sapins ou pitch pins qui leur
 « coûtent aussi cher, mais qui au moins ne leur
 « donnent pas de semblables mécomptes. »

Beaucoup de choses ont changé depuis cette époque, en particulier dans le domaine de l'équipement, mais tout n'a pas changé ; en particulier les scieries ont toujours cherché à limiter les investissements nécessités par la constitution de stocks de bois débités, ce qui ne l'oublions pas conditionne leur séchage : ainsi en fin 1952, pour une production de 51.000 mètres cubes dans l'année, les stocks au 31 décembre ne dépassaient pas 7.000 m³ !

Enfin, il y a eu également et surtout la question des prix : le prix de la main-d'œuvre ayant augmenté de 30 % au cours de l'année 1951, le prix du mètre cube indice 1 est passé par paliers successifs de 10.500 à 15.250 francs ; or, en 1953, par suite de la concurrence provoquée par la multiplication des petites scieries, malgré une nouvelle hausse de 10 % de la main-d'œuvre, malgré l'accroissement de 50 % du prix des carburants, le prix de base a pu retomber à 12.000 francs.

Pendant ce temps, l'A. O. F., et la Côte d'Ivoire même importaient des quantités croissantes de bois ainsi que l'indique le tableau 4.

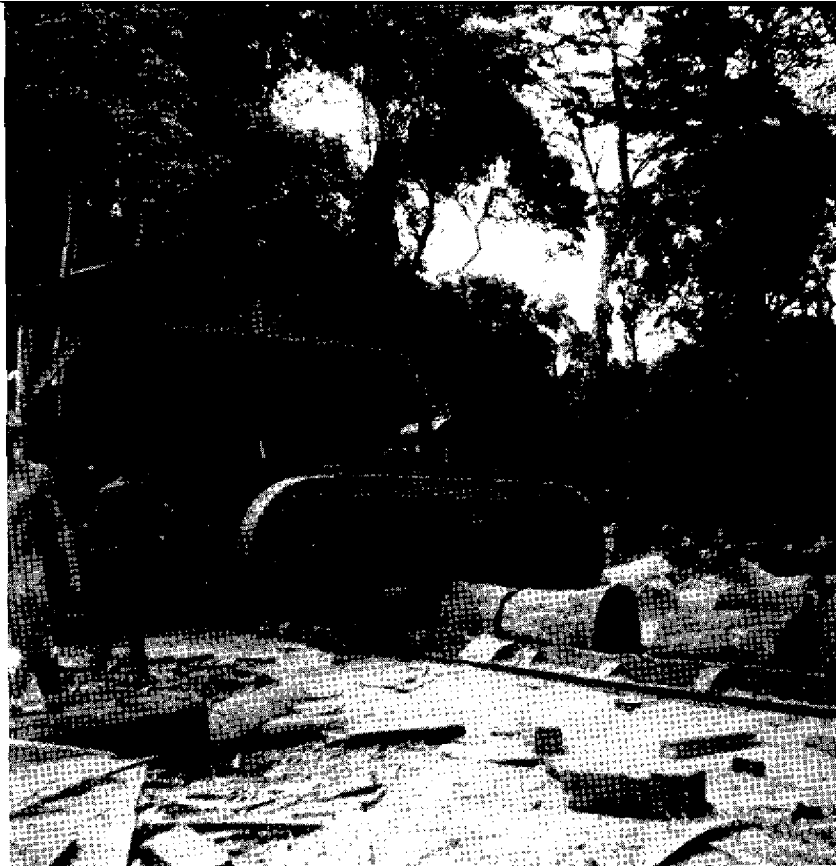


Photo Allouard

Exploitation de la R. I. C. C. à Bimbresso
 Utilisation de la Scie CD pour fendre les billots de gros diamètre

TABIEAU 4. — IMPORTATIONS EN TONNES

| Territoires | Année 1949 | 1950 | 1951 |
|--------------------|------------|--------|--------|
| Sénégal-Soudan .. | 21.360 | 22.220 | 31.980 |
| Mauritanie | | | |
| Guinée | 2.994 | 4.034 | 7.340 |
| Côte d'Ivoire-Ile- | | | |
| Volta..... | 2.622 | 2.326 | 7.113 |
| Dahomey-Niger .. | 1.444 | 2.532 | 4.174 |

De son côté, la Côte d'Ivoire n'exportait en 1952 que 10.000 mètres cubes environ de bois débités, surtout à destination du Soudan et de la Haute-Volta (qui bénéficient d'un service direct par voie ferrée et par route) l'exportation sur les autres territoires de l'A. O. F. et hors de la Fédération était quasi nulle (de l'ordre de 400 mètres cubes).

Sans doute, la création du franc C. F. A. a-t-elle facilité dans une certaine mesure la concurrence métropolitaine, mais le problème est grave lorsque l'on songe que les bois de menuiserie d'origine métropolitaine équivalant au sapin 1^{er} choix valent 14.700 francs le m³ à Dakar, et surtout que les bois de charpente et de coffrage, parviennent dans ce centre à 12.500 et 10.300 francs le mètre cube.

Sans doute ce problème est-il aussi un peu celui du matériau bois dans son ensemble : il suffit, pour

s'en rendre compte, de reprendre les chiffres des prix à l'exportation des bois en grumes de qualité exportation, des grumes de qualité scierie et du bois débité en 1940 ; on avait alors les positions suivantes :

acajou Amérique équari 90 cm. et plus : 900 à 1.100 fr. la tonne,
acajou Amérique équarri 60 cm. à 90 cm. : 700 à 800 fr. la tonne,
acajou et bois similaires rondins : 500 à 600 fr.,
iroko équarri : 450 à 500 fr.,

bois pour scieries : 200 fr. la tonne,
bois débités 1^{er} choix : 1.250 fr. le m³,
2^e choix : 1.050 fr. le m³,
coffrage : 800 fr. le m².

En multipliant ces chiffres par un coefficient très voisin de 10 on obtient sensiblement les positions actuelles. Or, tous les postes entrant dans les prix de revient ont subi des hausses autrement importantes.

LES USINES DE DÉROULAGE ET DE FABRICATION DE CONTREPLAQUÉS

a) L'usine de la S. A. P. C. I. ouverte en 1952 et qui avait produit en 1952, 960 m³ de placages et 1.400 mètres cubes de contreplaqué, a dû cesser son activité en 1953.

Cet arrêt n'est sans doute que provisoire et, après une mise au point du matériel, il semble que la reprise puisse être envisagée vers la fin du premier trimestre 1954.

L'équipement de la S. A. P. C. I. comportait :

4 dérouleuses servies par des massicots électriques et alimentées par un pont roulant de 10 tonnes et un bassin d'étuvage.

1 séchoir à rouleaux pouvant traiter théoriquement 2 m³ de placages à l'heure, mais en fait, traitant 1 m³ en raison des conditions locales d'hygrométrie.

2 presses à 10 plateaux précédées d'une dresseuse et d'une jointeuse automatique.

2 équarisseuses.

1 racloir.

Les contreplaqués, fabriqués à partir des essences locales : en premier lieu Niangon puis Tiama, Acajou, Aïélé, Kossipo, Framiré, Sipo, Aboudikro en grumes de coupe fraîche, étaient d'excellente qualité. De moins bons résultats avaient été obtenus à partir de l'Avodiré et du Samba dont la conservation posait un problème, le Makoré, également essayé, était d'un emploi difficile.

La qualité des contreplaqués tenait en grande partie à l'emploi de résines synthétiques avec beaucoup moins d'allonge qu'on n'en utilise en Europe,

mais cette utilisation supplémentaire de colles très coûteuses avait évidemment son incidence sur le prix de revient.

Quoiqu'il en soit j'ai pu voir des contreplaqués qui avaient parfaitement supporté un séjour de 250 heures en eau froide et des séjours d'une heure dans l'eau bouillante.

La S. A. P. C. I. plaçait aisément :

50 m³ de contreplaqués par mois en A. O. F.

20 m³ de contreplaqués par mois en A. F. N. et, beaucoup plus difficilement, 20 m³ de contreplaqués par mois en Europe où son prix de revient limitait les ventes. Elle plaçait aisément 60 m³ de placages par mois sur l'Afrique du Nord, et 100 à 200 m³ sur l'étranger, notamment sur l'Angleterre.

b) L'usine de Jacob est en montage à Gueyo, à 100 km. au Nord de Sassandra, sur la route Sassandra-Gagnoa et Sassandra-Soubré.

Commencée en 1951, cette unité plus petite que la précédente et qui ne compte que sur l'approvisionnement de ses propres exploitations, comporte : un atelier de déroulage avec machine à rondiner, servie par un pont roulant ; une dérouleuse avec un massicot automatique et deux massicots à main ; deux séchoirs à tunnel permettant le traitement de 4 à 5 m³ par jour ; une encolleuse et une presse chauffante ; la force motrice disponible est au total de 375 CV.

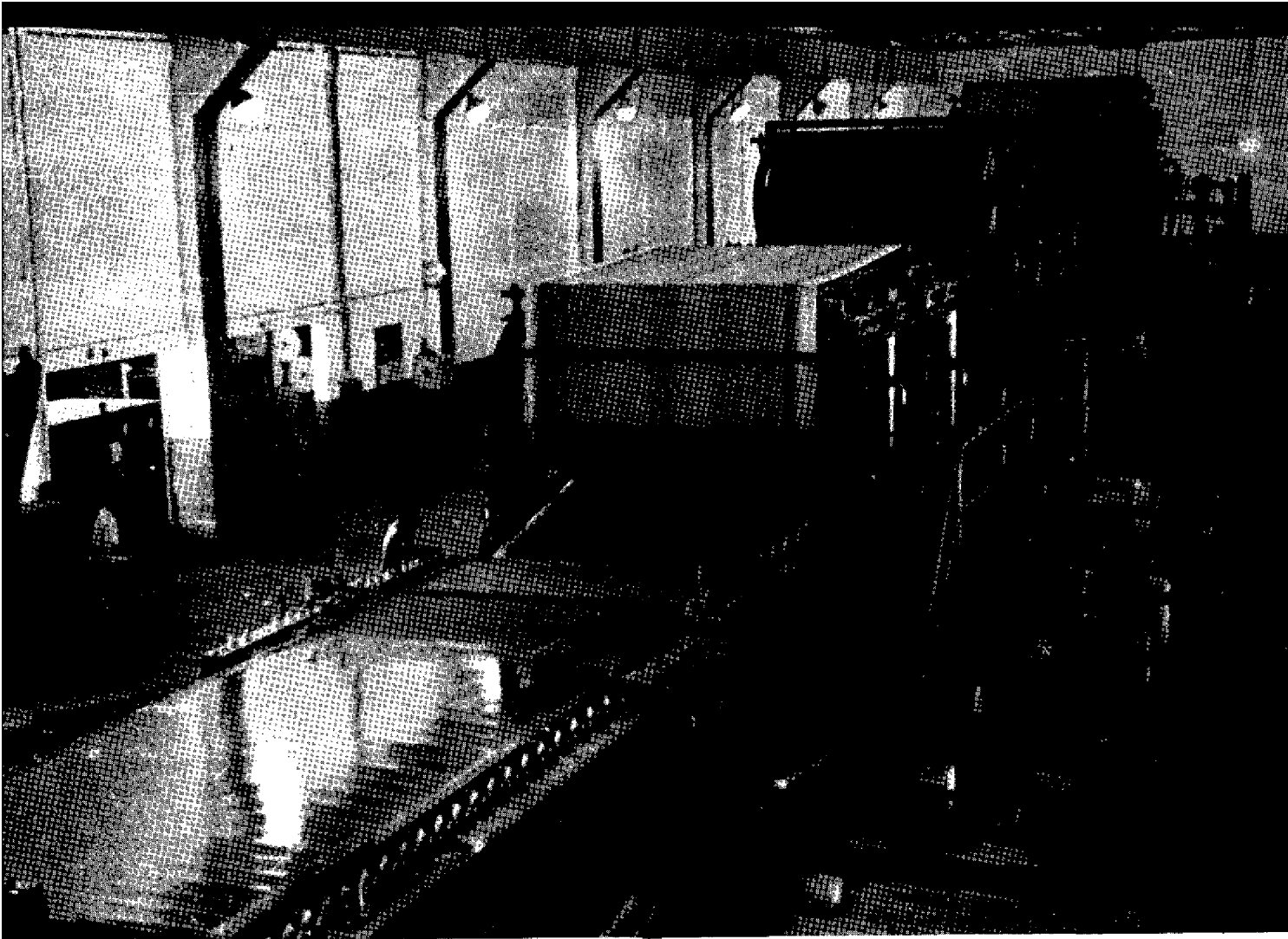
M. Jacob dispose d'autre part d'une trancheuse grand modèle et d'une trancheuse petit modèle, utilisées jusqu'à présent à Oumé.

L'USINE DE LA RÉGIE INDUSTRIELLE DE LA CELLULOSE COLONIALE

L'initiative de la recherche systématique de la mise en valeur des forêts tropicales par la production de papier ou de pâte revient à M. MANDEL qui chargea M. CARLANDER d'établir un projet d'installation d'une usine dans les territoires d'Outre-Mer.

Le projet, mis en sommeil en 1939, fut ensuite repris sous forme d'une régie d'Etat et le Gouvernement Provisoire créa la R. I. C. C.

Les essais poursuivis aux laboratoires de Nogent-sur-Marne permirent d'établir les caractéristiques et la valeur papetière individuelle d'un cer-



Bimbresso, Usine de la R. I. C. C. La machine à papier

Photo Pétroff

tain nombre d'espèces qui étaient bien représentées dans les inventaires effectués parallèlement dans des forêts du Gabon et de la Côte d'Ivoire. Puis Nogent étudia les cuissons en mélange car le problème paraissait se résoudre à l'utilisation papetière de 80 % du volume tout venant exploitable ; il se trouva que les mélanges donnaient des résultats meilleurs que les propriétés individuelles des bois ne permettaient de le prévoir. Des essais semi-industriels sur lots expédiés du Territoire furent alors conduits en France (à Factice pour les lots de Côte d'Ivoire).

La construction de l'usine pilote de Bimbresso, à 25 km. d'Abidjan, sur la lagune Ebrié, fut entreprise en 1948 ; le montage fut effectué en 1950, une première cuisson eut lieu en décembre 1950, mais la fabrication de la pâte ne commença réellement qu'en avril 1951, celle du papier en juillet 1951.

L'approvisionnement de l'usine en bois de pâte et de chauffe se fait à partir de la forêt de l'Anguédou distante de 7 km. ; le mode d'exploitation est pratiquement la coupe rase. Les bois tronçonnés

à 1 mètre, refendus lorsque leur diamètre dépasse 40 cm., sont transportés par camions sur une route bitumée spécialement établie. La cadence d'exploitation et de vidange actuelle est de 125 tonnes de bois frais par jour.

Les bois transformés en copeaux par deux coupeuses de 300 et 150 CV sont transportés pneumatiquement soit dans quatre silos, soit dans les lessiveurs, soit à la chaufferie qui comporte 4 chaudières équipées de gazogènes et de brûleurs à mazout alimentant une centrale de 4.200 CV.

L'usine est approvisionnée en eau par une station de pompage de 2.000 m³/heure.

L'atelier de fabrication de la pâte à papier comporte trois lessiveurs rotatifs de 30 m³. Puis la pâte est diluée, filtrée, épurée et concentrée, tandis que les lessives sont concentrées par évaporation puis carbonisées. La récupération de la soude est effectuée.

La pâte est soit mise en feuilles à 50 % d'humidité, soit raffinée mécaniquement et envoyée à une machine de papier de 2 m. 30 de largeur utile, dont

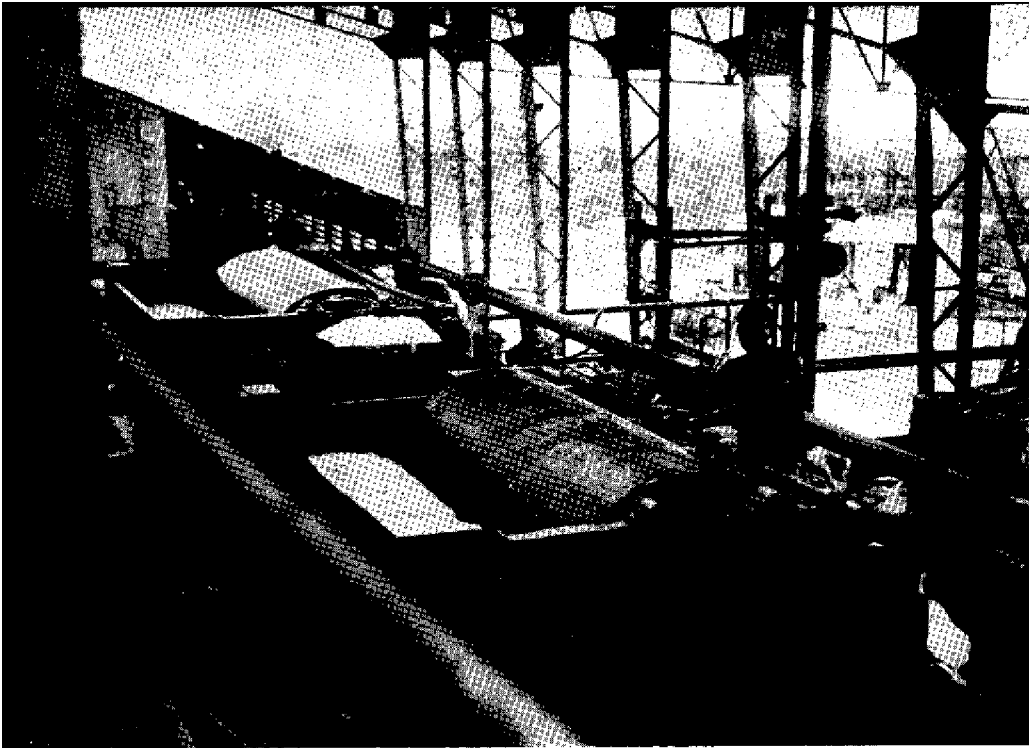


Photo Pétroff

Bimbresso. Usine de la R. I. C. C. Epaisseur

la capacité de production est de 25 tonnes de kraft par jour.

Un atelier de fabrication de sacs à ciment est annexé à l'usine.

La capacité de production de l'usine est de 9.000 tonnes de pâte par an ou de 5 à 6.000 tonnes de papier, pour une consommation de 45.000 tonnes de bois de coupe fraîche.

L'utilisation de ce tonnage de bois serait alors la suivante : 35.000 tonnes pour la pâte, 10.000 t. pour la chauffe assurée pour le reste par le mazout.

En fait, actuellement l'usine ne vend que du

papier dont elle limite la production à 3.000 tonnes, chiffre qui correspond à la capacité théorique d'absorption du marché de l'A. O. F. qui peut être ainsi évaluée :

| | |
|----------------------|----------|
| planteurs de bananes | |
| Guinée | 1.600 t. |
| planteurs de bananes | |
| Côte d'Ivoire . . | 900 t. |
| divers, cimenteries, | |
| etc... | 500 t. |

et, pour conserver le potentiel de production atteint par son exploitation forestière, brûle une plus grande proportion de bois de chauffe (50%) au lieu de recourir au mazout.

Il y a donc ici aussi un problème d'exportation ; le fait de limiter la production à 3.000 tonnes de papier accroît le prix de revient de 20 % ; pour des raisons de transport la vente hors d'A. O. F. provoque un déficit du même ordre, le papier concurrent étant vendu CIF.

La solution semble être recherchée maintenant dans la fabrication de pâte, l'usine tournant à plein, et la limitation de la fabrication du papier aux besoins du marché de la Fédération, le reste de la pâte allant aux raffineries de la Métropole. Cette formule correspond mieux du reste à la conception initiale de cette usine pilote dont l'intérêt reste indiscutable.

AUTRES INDUSTRIES DU BOIS

Nous citerons la fabrication de la paille de bois qui ne revêt certes qu'une importance locale, la paille de bois étant surtout utilisée pour l'emballage des bananes fraîches, et, dans un cas, transformée en panneaux fibragglos.

Il existe 8 petites installations de fabrication de paille qui utilisent surtout les essences suivantes : *Alstonia congensis*, *Funtumia latifolia*, *Monodora myristica*. La production totale annuelle est de l'ordre de 1.000 tonnes, elle ne présente qu'une difficulté : le séchage correct de la paille.

La Société C. A. M. E. C. fabrique à Abidjan des

panneaux « fibragglos » utilisés dans la construction légère et travaille au maximum de la capacité ; elle emploie trois défibreuses et fabrique actuellement les éléments de construction suivants :

- n° 1 - panneaux de 3 m. × 1 m. × 7,5 cm.
- n° 2 - — 2 m. × 0 m. 50 × 5 cm.
- n° 3 - — 2 m. × 0 m. 50 × 3 cm.
- n° 4 - hourdis 2 m. 70 × 0 m. 60 × 17 cm.

sa capacité de production journalière est de 7 éléments n° 1, 40 éléments n° 2, 40 éléments n° 3.

CONCLUSIONS

Nous ne porterons pas de conclusion en ce qui concerne l'usine pilote de pâte, le problème dépassant largement le cadre local : il suffit de mentionner que la France importe chaque année pour une cinquantaine de milliards de francs de pâte en pro-

venance de pays à devises particulièrement fortes pour saisir l'intérêt national des études et des essais pratiques qui ont été faits et sont poursuivis car on ne peut nullement considérer que l'on ait dès à présent tiré du fonctionnement de l'usine de Bim-

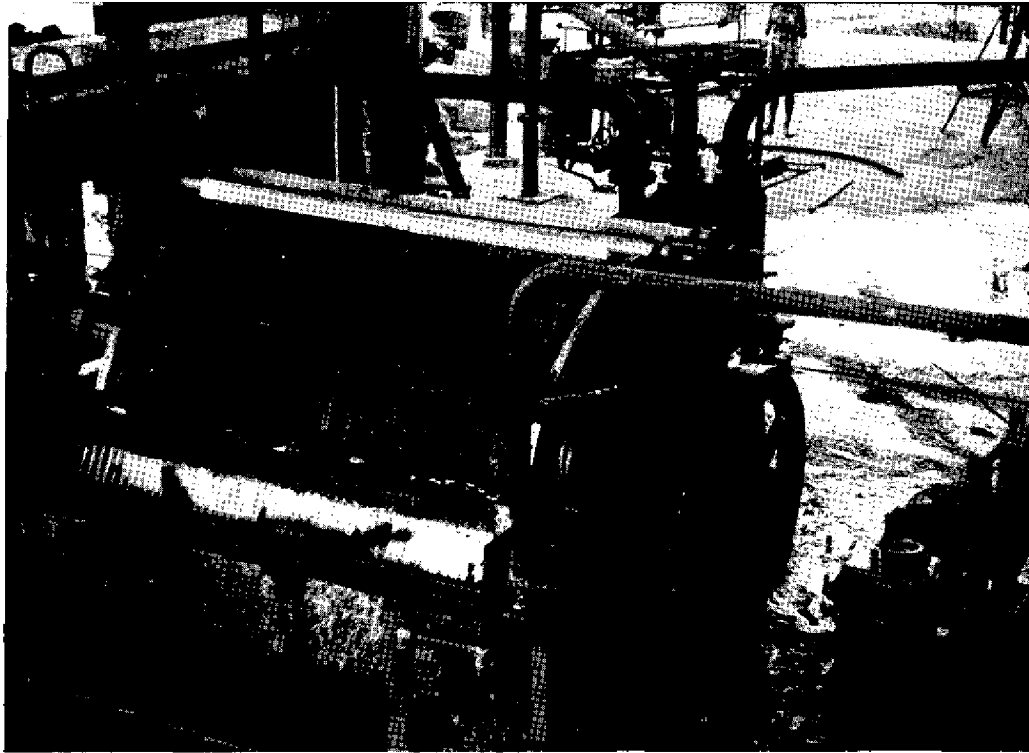
bresso mise en route courant 1951 tous les enseignements.

En ce qui concerne les scieries, nous pensons que l'orientation actuelle vers la création de petites unités à proximité immédiate de la forêt est une fort bonne chose ; nous irons plus loin, nous souhaiterions en effet que se développent des unités mobiles ou semi-fixes sur les chantiers mêmes : ces métiers permettraient de récupérer beaucoup de chutes qui sont actuellement abandonnées, ils permettraient aussi de pousser l'exploitation dans des zones reculées, de topographie défavorable, etc..., où la vidange des grumes n'est pas rentable.

Les industries de contreplaqué ont, sans doute, elles aussi, un avenir local, mais comme il en est des scieries, elles ne peuvent dès maintenant lutter avec leurs concurrentes situées hors de la Fédération.

Dans les deux cas, en effet, de nombreux problèmes devront être résolus, dont deux en particulier doivent retenir l'attention de première urgence.

D'une part le problème des débouchés : point ne suffit de produire des produits usinés, il faut les vendre. L'Africain ne demande qu'à utiliser du bois débité (portes, fenêtres) ou des objets mobiliers (tables, chaises, coffres) ; il peut, surtout en région forestière, payer cette amélioration de son habitat ; fait-on l'effort suffisant pour développer cette tendance ? Quant à l'utilisation européenne, ce n'est que par l'intensification de l'action d'organismes comme le Centre Technique Forestier Tropical qu'ils pourront être touchés. Ce travail de



l'photo Pétroli

Bimbresso. Usine de la R. I. C. C. Filire Koumyr

propagande devant pour être fructueux, être doublé d'un effort soutenu pour assurer une présentation aussi convenable que possible des bois pour chaque emploi.

D'autre part, se pose le problème des cadres de maîtrise. Il n'est pas possible dans les conditions actuelles de ne pas faire appel aux européens pour constituer ces cadres. Or, en A. O. F. le coût de la vie est élevé : les indices officiels y conditionnant le coût de la vie de l'européen sont passés, à Abidjan, par exemple, de 12,5-22,5 en 1936 à 20,1-37,5 en 1953. L'incidence de l'emploi de cadres européens sur le prix de revient du produit usiné se ressent non seulement de cette cherté du coût de la vie mais aussi de la nécessité pour l'employeur, de prendre à sa charge des frais élevés de voyage, de congé et de maladie. Et cette incidence est d'autant plus grande que le bois, et en particulier le bois matériau, est un produit de faible valeur.

