

de compagnies étrangères convergent vers les services du Bureau des Investissements de Djakarta. Les dernières à sauter dans le train furent l'Allemagne de l'Ouest et Formose. L'Allemagne de l'Ouest a offert de réaliser un projet de plusieurs millions de \$ comprenant un inventaire des ressources, des recherches forestières et une mise en exploitation de Sumatra, Bornéo, Célèbes et Les Moluques. Formose a envoyé une délégation de 10 personnes pour étudier les possibilités de coopération.

Le gouvernement indonésien ajoute à des avantages fiscaux, un programme de développement des infrastructures. Il fait construire les routes d'accès aux régions forestières et exécute un programme d'inventaire aérien et au sol en vue de faciliter un meilleur aménagement. Le plan quinquennal 1969/1974 de l'Indonésie envisage un fort accroissement des dépenses forestières de manière à augmenter les exportations de bois et établir des industries de transformation telles que : placage, contre-plaqué, papier et rayonne. Pour cette année seulement, le gouvernement doit dépenser 15 millions de \$ U. S. pour le développement forestier, alors qu'une somme globale de 100 millions de \$ U. S. est envisagée pour les 5 années à venir.

L'archipel possède quelques-unes des variétés de bois les mieux connues dans le monde. Les experts disent que la forêt contient environ 3.700 espèces de bois marchand, mais que l'exploitation commerciale pour les marchés d'exportation se limite à environ 15 essences de feuillus situées à Java, à Sumatra et au Kalimantan. Les diverses espèces feuillues constituent la majeure partie de leurs exportations, suivies par le Teck qui est très recherché pour son apparence et sa durabilité. Jusqu'à l'arrivée des

intérêts étrangers, environ 95 % du Teck de Java étaient absorbés par le marché local.

En vue de promouvoir les exportations, l'Indonésie réserve à l'industrie du bois quelques-uns des ports les mieux équipés. Un projet groupant des intérêts américains et de Singapour, envisage de transformer des navires vendus à la ferraille en caboteurs (barges côtières) pour le transport du bois. La firme ainsi constituée, Timber Transport Private Limited, s'est assurée une licence d'importation des bois bruts en provenance de Djambi (Sumatra) pour son usine de Singapour. Dans le passé, l'absence de moyens de transport des bois des forêts de l'arrière pays aux ports, a paralysé les efforts indonésiens en vue de l'exportation.

De nos jours, de tels obstacles sont surmontés par Perhutani (entreprise forestière d'état) qui supervise l'aménagement des forêts et les exportations de bois. Perhutani a également signé avec des entreprises japonaises des accords de production garantissant un minimum d'exportation. A travers de tels accords, l'entreprise d'état espère doubler ses exportations en un an. Actuellement elle transporte un volume substantiel de grumes vers le Japon, la Corée, Hong-Kong et l'Australie. L'arrivée des capitaux étrangers va donner aux industries du bois indonésiennes, une poussée dont elles avaient besoin. Dans les années à venir, la république compte établir des industries intégrées utilisant les produits de la forêt. En allant de la production brute à l'utilisation, l'Indonésie espère que de telles facilités vont non seulement créer des emplois sur place, mais également amener des gains à l'exportation substantiellement plus élevés.

LE CONTRE-PLAQUÉ EN ASIE DU SUD-EST

d'après Philippine LUMBERMAN, Nov. 1969.

Une mission d'études de la productivité dans l'industrie du contre-plaqué a été organisée et financée par l'Association des producteurs de contre-plaqué des Philippines (Plywood Manufacturers Association of the Philippines).

Les objectifs de ce groupe d'études étaient les suivants :

- Renforcer la coopération entre les différents producteurs.
- Uniformiser les fabrications de placages et contre-plaqués pour satisfaire aux besoins des marchés locaux et d'exportation.
- Aider les producteurs sur la manière d'envisager la distribution de leurs produits sur les marchés extérieurs.

Ce groupe d'études, suite à sa mission d'octobre 1969 au Japon, en Corée, à Formose et en République chinoise, a formulé un certain nombre de recommandations parmi lesquelles on note le souhait que certaines options politiques gouvernementales soient modifiées de manière à ce qu'une meilleure utilisation du bois soit facilitée.

Le texte qui suit est extrait du rapport de cette mission d'études.

(Toutes les indications de prix sont données dans le rapport original en YEN, PESOS et dollars US \$, nous les avons toutes converties en \$ et éventuellement en F. GFA en retenant les taux de change officiels suivants : 1 US \$ = 360 YEN = 4 P = 275 F. CFA).

OBSERVATIONS SUR L'INDUSTRIE JAPONAISE DU CONTRE-PLAQUÉ

1. Nombre d'usines fabriquant du contre-plaqué (appartenant à 227 firmes) 275
 2. Provenances des grumes utilisées :
 - a) productions japonaises ... 8 %
 - b) Lauan importé 91 %
 - c) autres espèces importées . 1 %
 3. Production de contre-plaqué :
 - a) contre-plaqué ordinaire 72 % ou 3.231.800 m³
 - b) contre-plaqué ayant subi un second traitement 28 % ou 1.260.200 m³

4.492.000 m³

(En 1966, le Japon arrivait avec 3.101.000 m³ en seconde position derrière les Etats-Unis dont la production s'élevait à 14.344.512 m³).
 4. Exportations du contre-plaqué 10 % de la production totale
- Remarque :* Sur ce total, seulement 4 % du contre-plaqué fabriqué avec du Lauan furent exportés.

5. Part du Japon dans les importations de contre-plaqué de feuillu aux Etats-Unis 14,6 %

Remarque : Les autres fournisseurs importants étaient :

- | | | | |
|--------------------------|--------|---|------------------------------|
| ● La Corée avec | 37,3 % | } | des importations américaines |
| ● Formose avec | 26,4 % | | |
| ● Les Philippines avec . | 19,2 % | | |

6. Importations japonaises de placage en 1968 :

6.981.000 m² pour une valeur de 1.744.448 U. S. \$.

Remarque : La part des Philippines dans ce montant global est de 713.561 \$ soit 40,9 %.

7. Importations de contre-plaqué en 1968 :

1.788.000 m² pour une valeur de 1.494.600 U. S. \$.

Remarque : La part des Philippines n'est que de 25.833 \$ soit 1,73 % du total.

Les principaux fournisseurs étant :

- | | | |
|--------------------------|------------|--------------|
| ● Formose avec | 481.802 \$ | soit 32,23 % |
| ● La Corée avec | 375.886 \$ | soit 25,15 % |
| ● Le Canada avec | 229.325 \$ | soit 15,34 % |
| ● L'U. R. S. S. avec | 136.005 \$ | soit 9,10 % |
| ● et les Etats-Unis avec | 123.152 \$ | soit 8,24 % |

8. Nombre de logements mis en chantier en 1968 :

1.201.675 unités dont 885.931 logements en bois.

LES INDUSTRIES DU CONTRE-PLAQUÉ AU JAPON

La disposition de l'Usine.

La disposition des usines au Japon est généralement influencée par les disponibilités du terrain. Lorsqu'on dispose de suffisamment d'espace, la disposition linéaire en forme de L est la plus souvent adoptée. Cependant un certain nombre d'industries anciennes qui ont eu à s'étendre au cours des ans, sont à l'étroit, et il n'est pas rare de trouver une usine avec une combinaison de 2 systèmes au moins, par exemple en forme de L ou en forme de U.

Dans quelques usines, la préparation du placage est faite à l'étage, les panneaux étant constitués au rez-de-chaussée.

Manutention.

En raison du haut niveau des salaires et de la complexité du circuit des matières dans des usines à l'étroit, des systèmes de manutention perfectionnés doivent être employés dans de nombreuses usines. Les convoyeurs à rouleaux et à courroies sont utilisés ainsi que les manutentions par rail.

Les convoyeurs, en plus du fait qu'ils économisent de la main-d'œuvre, accroissent l'efficacité de l'usine en assurant un flot régulier et continu de matériaux d'une machine à l'autre. Lorsque des matériaux légers, tels que les simples feuilles de placage, sont manutentionnés, les convoyeurs à bandes sont utilisés. Il est fait appel aux convoyeurs à rouleaux pour déplacer les panneaux de contre-plaqué. Les convoyeurs sont conçus pour s'adapter aux besoins particuliers de chaque usine.

Les wagons sont employés pour déplacer des piles de placage ou de contre-plaqué d'une aire de travail à une autre. Dans de nombreuses usines, des chariots élévateurs à fourche sont cependant indispensables, non seulement pour déplacer des piles de contre-plaqué en cours de fabrication, mais également pour leur chargement sur camions.

La fabrication du contre-plaqué.

a) **DÉROULAGE.** Les dérouleuses sont généralement équipées d'un chargeur avec dispositif de centrage, de rouleaux de soutien et de broches télescopiques en vue d'accroître le rendement. L'adoption de tels accessoires suppose une étude précise pour prendre en considération des facteurs tels que le coût supplémentaire d'un tel équipement, la capacité de la production de l'usine et la quantité de grumes à traiter (par exemple, de petites broches peuvent être employées pour les grumes ayant un cœur dur).

b) **SÉCHAGE.** On trouve généralement des séchoirs continus pour les placages minces, c'est-à-dire jusqu'à 2 mm d'épaisseur. Les séchoirs à rouleaux semblent convenir mieux et être plus efficaces pour le séchage des placages épais. Les préchargeurs sont très courants pour les séchoirs à rouleaux surtout lorsque le séchoir comporte 3 à 6 étages. L'avantage du préchargement sur le chargement manuel est qu'il accroît la capacité de séchage grâce à un meilleur coefficient de remplissage.

c) **PRÉPARATION DES PLACAGES.** L'utilisation des chutes de placage est nécessaire pour accroître le rendement. La préparation des placages est toujours un poste important dans les opérations de fabrication du contre-plaqué et son influence sur le profit global de la fabrication est importante. Avec le coût croissant de la main-d'œuvre et du bois, des dispositifs mécaniques sont employés. Le jointage à l'aide de colleuses de champ ou de bandes perforées est universellement pratiqué. L'emploi des bandes perforées pour assembler des bandes étroites de placage n'est pas recommandé s'il affecte le collage du contre-plaqué. Avec les nouveaux modèles de massicot en sec et de jointeuse, les dresseuses ne sont plus utilisées.

Emballage.

Il faut remarquer que de nombreuses entreprises japonaises n'emballent pas le contre-plaqué vendu sur le marché local. En effet, les utilisateurs que ce soit le marché local ou les usines pratiquant la finition, sont si proches que la livraison par camion peut se faire de porte à porte. De telles économies sont répercutées sur le prix de vente du contre-plaqué.

Rendement.

1° **COPEAUX.** Au Japon, le volume des déchets en vert transformé en copeaux est inclus dans le rendement global. La valeur des déchets en vert vendus en tant que copeaux aux usines de panneaux de particule avoisine 1,66 \$ à 2,08 \$ par m³, ce qui représente environ 6 % de la valeur du bois (33 \$ le m³).

2° **COMBUSTIBLE.** Les chutes de placage en sec sont transformées en copeaux et utilisées comme combustible. L'expérience des usines visitées montre que la poussière de ponçage, soufflée directement dans la chaudière ou mélangée avec les copeaux à condition qu'on ne dépasse pas 5 % du combustible total, semble éliminer le danger d'explosion.

3° **RÉPARATION DES PLACAGES.** Les feuilles sont intensivement réparées avant l'encollage et la composition. Les machines à réparer ne sont pas utilisées en raison de leur faible débit. La réparation est faite à la main à l'aide de couteaux et de bandes adhésives. Pour ce travail, on fait appel à la main-d'œuvre féminine non seulement parce que leur psychologie convient bien à ce travail méticuleux,

mais aussi parce que leur salaire est inférieur à celui des hommes.

4° **NOMBRE LIMITÉ DE QUALITÉS.** Le rendement moyen dans les usines japonaises est compris entre 55 et 60 % du volume des grumes. Il a été observé un rendement supérieur dans des usines spécialisées dans 1 ou 2 dimensions de contre-plaqué. Avec un marché local très important de nombreuses usines japonaises font uniquement des panneaux de 91 cm x 183 cm. Les épaisseurs de 2,5 mm, 3 mm ou 4 mm sont destinées à finition ultérieure (pré-finition, peinture ou revêtement vinylique) ; les panneaux plus épais de 12 mm sont destinés au coffrage. Les choix de contre-plaqué sont généralement faits selon la couleur (sombre, moyen et clair) et la qualité (haut, moyen et bas). Cette classification simplifiée pour satisfaire les besoins du marché local, a contribué à assurer une meilleure efficacité et un meilleur rendement dans les opérations de fabrication. En raison de la forte demande pour les panneaux de coffrage, de nombreuses usines travaillent avec des grumes d'assez basse qualité.

Les usines produisant du contre-plaqué pour l'exportation en 122 x 244 cm. ont besoin de grumes de meilleure qualité et la fabrication est plus complexe. Le rendement tend à être inférieur à celui constaté en fabrication pour le marché local. Une grande partie du « contre-plaqué export » subit une deuxième opération et est exportée en tant que contre-plaqué préfini.

D'une manière générale, les usines ne poncent plus la face arrière des panneaux, cela est rendu possible par une très bonne qualité au déroulage. De plus les utilisations mentionnées ci-dessus ne nécessitent pas une bonne finition de la face arrière.

LE COÛT DE LA MAIN-D'ŒUVRE DANS L'INDUSTRIE DU CONTRE-PLAQUÉ

Basés sur les informations rassemblées par le groupe d'études au cours de la visite de différentes usines, les coûts de main-d'œuvre peuvent être estimés, en U. S. \$ en utilisant les taux de conversion officiels, de la manière suivante :

	Japon	Philippines	Formose*	Corée*
1. Salaires d'embauche				
Personnel féminin	67,5		20	21
Personnel masculin	75	39	37,5	31
2. Salaire moyen...	137,5	50	42,5	40
3. Maîtrise-Ingénieur	162,5	100	75	62,5

* Les salaires à Formose et en Corée ont été recalculés sur la base de 8 heures par jour, 25 % de sur-salaire pour les heures supplémentaires et 26 jours par mois. Habituellement, les fabricants de contre-plaqué coréennes et formosiennes travaillent à 2 équipes, 12 heures par équipe, pendant lesquelles le temps de travail réel est d'environ 10 heures 1/2 et le reste, soit 1 heure 1/2, couvre les poses et les repas. Une compensation par heure supplémentaire est donnée. Elle se monte à 25-30 % du salaire de base.

Au Japon.

Le coût de la main-d'œuvre s'accroît au taux de 3 à 5 % par an. Il faut ajouter que de nombreux jeunes travailleurs sont rebutés par les travaux durs qui comprennent des travaux salissants, tels que la manutention des grumes au moment du déroulage ; ils recherchent un emploi dans

les usines ou les bureaux où les conditions de travail sont plus confortables. Il n'est plus inhabituel pour les ouvriers ordinaires de disposer du confort et d'avoir de l'argent à dépenser pour les loisirs.

On peut résumer ainsi le coût de la main-d'œuvre au Japon :

a) **PRIME.** Que l'entreprise fasse des bénéfices ou pas, les travailleurs bénéficient d'une prime 2 fois par an. C'est une pratique commune dans toutes les industries quelle que soit leur taille. Le montant de cette prime semestrielle est équivalent à 2 ou 3 mois de salaire.

b) **ACCROISSEMENT DU COÛT DE LA MAIN-D'ŒUVRE.** En 1966, le coût de la main-d'œuvre représentait 10 % environ du coût total du contre-plaqué. Cette année (1969) ce coût représente environ 15 % du coût total. Les milieux du contre-plaqué au Japon estiment que les augmentations de salaire vont se poursuivre dans les 5 années à venir au taux de 3 % par an. Il résulte de cette tendance à un accroissement des coûts de la main-d'œuvre que l'on étudie constamment la manière de réduire les autres coûts de production et d'accroître la productivité de la main-d'œuvre.

(Remarque : Aux Philippines, le coût de la main-d'œuvre représente environ 8 à 10 % du coût total).

c) **AVANTAGES DIVERS.** Des avantages divers sont donnés aux travailleurs par exemple : soins gratuits, prime de vacances et prime en cas de maladie. En plus, de nombreuses usines ont installé des dortoirs pour leurs employés aussi bien pour les célibataires que les mariés, de manière à les inciter à rester. Au Japon, où la crise du logement est particulièrement grave, le logement assuré par la compagnie est presque considéré comme une condition indispensable pour accepter un emploi surtout pour les jeunes travailleurs qui viennent de la province pour travailler en ville.

En Corée.

Le niveau des salaires est encore bas comparé à celui des Philippines. Cependant on dit que les salaires augmentent au taux de 20 à 30 % par an. L'inflation et le haut degré d'industrialisation donnent aux travailleurs plus de possibilités d'emploi, c'est une des raisons pour lesquelles les salaires s'accroissent assez rapidement. Il est généralement reconnu qu'un jour ou l'autre, les producteurs de contre-plaqué coréens devront réduire les heures de travail et travailler à 3 équipes au lieu de 2 par jour. Anticipant sur le futur accroissement des salaires, les nouvelles usines s'installant en Corée ont adopté des méthodes modernes de manutention faisant appel au système de convoyeurs plutôt qu'à de la main-d'œuvre. Jusqu'ici les usines coréennes ont bénéficié largement du bas prix de la main-d'œuvre de telle sorte qu'on constate un excès de personnel dans de nombreuses phases de la fabrication.

A Formose.

Le coût du personnel est très bas, mais il s'accroît également très rapidement. On dit qu'en 1968, les salaires ont augmenté de 30 %. En outre, avec l'établissement de la « Kaoshiung Export Processing Zone » (KEPZ) de nombreuses usines de contre-plaqué situées dans la zone « Kaoshiung » ressentent une concurrence sur le marché du travail. Dans la KEPZ les secteurs d'activité sont l'électronique, le plastique, les textiles, le matériel électrique et d'autres industries légères où les conditions de travail sont généralement meilleures que celles rencontrées habituellement dans le contre-plaqué. D'après la « Chinese Factory Law » la période de travail ne doit pas dépasser en principe 8 h par jour. Cependant « lorsque c'est nécessaire on peut atteindre 10 heures ». Au-delà, la loi stipule qu'en cas de force majeure, les heures de travail journalier peuvent aller jusqu'à 12. Un grand nombre de fabricants de contre-plaqué travaillent avec deux équipes faisant 10 heures par jour, même si cela se traduit par des primes pour heures supplémentaires.

PROGRAMME DE FORMATION DU PERSONNEL

Au Japon, en Corée, et à Formose, les programmes de formation du personnel sont complémentaires des opérations de fabrication. La formation est destinée non seulement aux jeunes travailleurs, mais également aux employés qui suivent des programmes de formation ou de recyclage. Surtout au Japon où l'ancienneté est un facteur important dans le système de promotion dénommé « escalator system », le programme de formation est continu. Par commodité, la cantine fait également office de salle de lecture pour de telles activités. Un schéma type de programme de formation pour des nouveaux employés est le suivant :

1. Lecture orientée pendant environ une semaine.
2. Familiarisation avec les travaux à l'intérieur de l'usine en passant environ une semaine dans chaque département.
3. Formation spécifique pendant une période plus longue dans la spécialité choisie.

Les travailleurs, au Japon, qui disposent d'une formation de base du niveau école technique ou secondaire, ont généralement la possibilité d'apprendre toutes les phases de la fabrication du contre-plaqué, de telle sorte qu'ils peuvent se qualifier comme contremaître dans n'importe quelle section de l'usine.

ESTIMATION DES CAPACITÉS ANNUELLES DE PRODUCTION (1968)

		épaisseur standard
1. Japon	1.123.000.000 m ² ,	4 mm
2. Corée	234.550.000 m ² ,	3/16 mm ou 4,76 mm
3. Formose . . .	206.900.000 m ² ,	1/8 mm ou 3,18 mm
4. Philippines	145.370.000 m ² ,	1/4 mm ou 6,35 mm

D'après les chiffres précédents (*) il découle que si on ramène les capacités de production des 3 premiers pays à celle des Philippines, les rapports obtenus sont respectivement de 8, 1,6 et 1,4.

D'après les statistiques FAO, les productions de contre-plaqué étaient les suivantes en 1966 :

Japon	3.101.000 m ³ soit 11 fois la prod. des Philippines
Corée	439.600 m ³ soit 1,5 — —
Formose	334.000 m ³ soit 1,2 — —
Philippines	235.000 m ³

A la lumière de ces chiffres, il apparaît que le Japon est un marché très important pour le placage et le contre-plaqué. Historiquement les Philippines ont été un important fournisseur de grumes au Japon. Durant les 3 dernières années, les philippins ont été le seul fournisseur important du Japon en grumes et en placage. La Corée et Formose en raison de leur proximité du Japon, ont été les principaux fournisseurs de contre-plaqué. Cependant, il apparaît que le Japon a également importé du contre-plaqué de pays

aussi éloignés que le Canada, les Etats-Unis et l'U. R. S. S. Pendant les quelques derniers mois, alors que le marché américain s'effondrait, les industries du contre-plaqué de Formose et de Corée ont commencé à produire du contre-plaqué pour l'exportation vers le Japon uniquement pour maintenir le niveau d'activités de leurs usines. La plupart de leurs exportations vers le Japon étaient constituées de panneaux de coffrage de 12 mm.

Actuellement, le Japon perçoit des taxes à l'importation de 20 % sur le contre-plaqué, 15 % sur le placage et 10 % sur les sciages. Cependant en vue de satisfaire sa demande intérieure croissante et d'encourager les importations de sciage, placage et contre-plaqué, on espère que le Japon réduira s'il ne les supprime pas, ses taxes d'importation, ce qui signifiera un accroissement des prix FOB philippins pour ces produits. On escompte qu'avec de meilleurs prix offerts par le Japon, le volume des exportations des Philippines va s'accroître de façon substantielle. La production philippine de placage et de contre-plaqué, dépend entièrement du marché américain, si bien que des fluctuations dans ce marché provoquent des troubles sérieux chez les producteurs. Le Japon peut très bien constituer un marché nouveau.

COMPARAISON DES PRIX DU CONTRE-PLAQUÉ

Le tableau suivant est une étude comparative des coûts du contre-plaqué rendu aux Etats-Unis selon la provenance (source : rapport de la « Japan Development Bank — 1967).

	Japon	Philippines	Formose
I. Coût production	100	66,2	83,4
a) Bois	66	34,1	53,1
b) Colles	9	10,8	10,4
c) Autres matières premières	5	5,5	5,5
d) Main-d'œuvre et services	11	6,8	5,4
e) Frais généraux d'usine	9	9	9
Sous-total 1	100	66,2	83,4
II. Frêt vers port des Etats-Unis	11,2	13,0	9,9
Sous-total 2	111,2	79,2	93,3
III. Taxes à l'importation (20 %)	22,2	9,5	18,7
Coût TOTAL RENDU AUX ETATS-UNIS	133,4	88,7	112,0

Il ressort de ce tableau que les coûts de la colle et du fret pour les produits en provenance des Philippines, sont les plus élevés. La plupart des usines du Japon, de Corée et de Formose fabriquent leur propre colle, ce qui se traduit par un coût très bas de ce poste dans la fabrication.

UTILISATION DES DÉCHETS

1. AU JAPON. Les déchets de fabrication en vert sont transformés en copeaux et vendus aux usines de panneaux de particule. Tous les déchets en sec qui ne peuvent être vendus sous forme de copeaux, sont utilisés comme combustible. Le revenu procuré par la vente des copeaux verts peut aboutir à une réduction de 6 % du coût des grumes ou couvrir le coût du combustible pour les chaudières.

2. EN CORÉE. Les déchets en vert sont également transformés en panneaux de particule. Parfois, ils sont utilisés comme combustible. Les panneaux de particule produits sont utilisés comme âme de panneaux épais, les placages de Lauan constituant les faces du panneau.

3. A FORMOSE. Les usines de contre-plaqué sont gérées de manière à assurer une transformation maximum des grumes importées, en produits d'exportation, car les grumes sont exemptées de taxes à l'importation si les produits dérivés sont exportés.

La conception type de l'usine de contre-plaqué serait la suivante :

1. Département contre-plaqué.
2. Département scierie.
3. Département préfinition.
4. Département menuiserie.
5. Département panneaux de particule.

Au département menuiserie, différents produits sont fabriqués à partir de sciages de toutes dimensions. Même les petits morceaux de bois obtenus à partir des éboutages des grumes sont transformés en produits d'exportation, tels que : règles à dessin, persiennes et cloisons à âme bois. Les panneaux de particule, produits dans un autre département, sont utilisés par le département menuiserie qui les transforme en portes ou en panneaux en leur ajoutant une ceinture de bois massif et des faces en placage de Lauan. Les machines à lather récupèrent les petits morceaux de bois pour faire des panneaux de 122 x 244 plaqués avec du Lauan.

Cette conception intégrée se traduit par une utilisation maximum du bois. A Formose on raconte que seule l'humidité du bois n'est pas utilisée.

MESURES EN FAVEUR DES FABRICANTS DE CONTRE-PLAQUÉ EN CORÉE ET A FORMOSE

A. Corée.

1° FINANCEMENT.

En Corée, les producteurs de contre-plaqué ont la possibilité d'utiliser leurs grumes importées et d'exporter les fabrications résultantes, avant qu'il ne leur soit demandé de payer les grumes importées. Dans ces conditions, les lettres de crédit sont payables en banque dans un délai de 90 jours. Ces délais peuvent atteindre 120 jours. Les taux d'intérêt bancaire pour de telles facilités sont d'environ 12 % par an, ce qui est bien sûr très faible comparé au taux moyen du marché qui est d'environ 36 %.

2° EXEMPTION DE TAXES.

Les producteurs de contre-plaqué sont exemptés du paiement des :

- a) taxes sur les bénéfices pour les ventes à l'exportation (les taxes sur les bénéfices sont payées pour les ventes locales).
- b) droits de douane sur les machines, les matériels et les fournitures importées telles que couteaux, bandes de ponçeuse, papiers, etc...

3° PRIVILÈGES D'IMPORTATION.

Un exportateur (avec une autorisation spéciale) peut importer des équipements de luxe, tels que des voitures pour son propre usage ou pour la revente. Le montant autorisé, pour l'importation de ces produits de luxe, est basé sur le montant des \$ gagnés à l'exportation. Cette mesure donne à l'exportateur quelque bénéfice et l'aide dans son bilan global.

B. Formose.

1° RISTOURNES SUR LES TAXES A L'IMPORTATION.

A Formose, les taxes à l'importation sur les grumes s'élèvent à environ 48 % de leur valeur. Les producteurs de contre-plaqué qui importent des grumes et paient comptant ou déposent une garantie pour les droits et taxes d'entrée, peuvent obtenir une ristourne lors de l'exportation des bois travaillés, dans la limite d'un an après l'importation des grumes.

A côté de cette taxe de 48 %, il existe une taxe locale de 16 %. Ce niveau élevé des taxes sur les ventes locales, oblige les industries du contre-plaqué à rechercher un haut rendement en produits d'exportation. Ce système de taxe est un moyen très efficace de promouvoir l'exportation des bois travaillés.

2° EXEMPTION DE TAXES.

a) Les exportateurs peuvent obtenir un rabais sur les taxes d'importation dont le montant peut s'élever à 2 % de la valeur des produits exportés.

b) Les industries dont l'activité entre dans la catégorie des productions encouragées, telles que les productions d'exportation, peuvent être exemptées des taxes à l'importation pendant 5 ans, si le volume exporté dépasse 50 % de leur production annuelle.

c) Les producteurs vendant à l'exportation leur production sont exemptés de la taxe sur le chiffre d'affaires.