

# INTRODUCTION

Dans les pays en voie de développement, la tendance se précise de plus en plus de privilégier les petites entreprises à dimension humaine. Ce n'est pas un hasard. Ces dernières années, nous avons appris à se méfier des projets gigantesques qui finissent par passer autant des problèmes qu'ils sont capables d'en résoudre, et dont il devient de toute façon de plus en plus difficile de réunir les financements. Parallèlement, l'industrie et le secteur d'Etat se montrent de manière croissante incapable d'absorber une main d'œuvre sans cesse plus abondante et réduisent même, à cause de la crise, leurs effectifs. Et si dans de nombreux pays, notamment à Madagascar, il ne se pose pas encore de problèmes de pénurie et de morcellement de terre, ce phénomène qui déjà longtemps répandu dans les autres îles de la Commission de l'Océan Indien (COI), notamment aux Comores, ne peut être ignoré surtout si l'on tient compte du taux de croissance démographique.

Le statut, beaucoup le pensent, ne peut venir que du secteur non structuré urbain ou rural. Cette foule de petits emplois qualifiés de marginaux mais dont l'addition finit par représenter une part non négligeable de la main d'œuvre des pays du Tiers monde, secteur dont l'artisan constitue une composante importante.

Comme le tourisme, l'artisanat est devenu pour certains pays en développement une industrie en plein essor. Cependant que Madagascar n'encourage à l'exploitation de ce boom artisanal, notre travail s'efforce d'étudier le secteur d'artisanat de bois à Tuléar et en soulever les problèmes rencontrés. C'est un secteur qui semble offrir de gros avantages en terme de développement économique et qui ne nécessite qu'un minimum d'équipement de production. Reposant sur des modèles d'importation locale, le commerce artisanal du bois devrait renforcer plutôt que détruire les traditions culturelles. Ces artisans peuvent travailler chez eux en étant leur propre maître au lieu d'être employés dans les usines, les mines, les plantations ou les chantiers de construction. Une valeur s'ajoute ainsi aux matières premières dans la ville de Tuléar.

L'artisanat du bois peut, par ailleurs, être une source d'emploi pour les hommes, les femmes et les enfants et parallèlement l'organisation à petite échelle

nécessaire pour mettre en place un atelier de village ou de quartier constitue souvent un mode de développement à la base qui possède toutes les chances de réussir.

Ainsi, la question est de savoir apporter une « contribution à l'étude géographique de l'artisanat du bois dans la ville de Tuléar » qui constitue évidemment notre devoir qui s'annonce en trois parties réparties comme suit :

- Sur la provenance des bois d'œuvre ;
- Les produits artisanaux ;
- Les problèmes liés aux activités artisanales.

**Première partie**

**L'APPROVISIONNEMENT EN BOIS**

**D'ŒUVRE DE TULEAR**

# CHAPITRE I : ZONES DE PROVENANCE DES BOIS

## ***I.1. Les zones de ravitaillement*** (carte 1)

La province de Tuléar a une superficie de 16 396 022ha. La couverture forestière est de 4 617 673ha, soit 28,16% de la superficie de la province. Ces forêts y sont de plusieurs sortes. Cela grâce aux conditions climatiques, à la pédologie et au relief du milieu.

### **I.1.1. les principales zones de ravitaillement des bois d'œuvre au service de Tuléar**

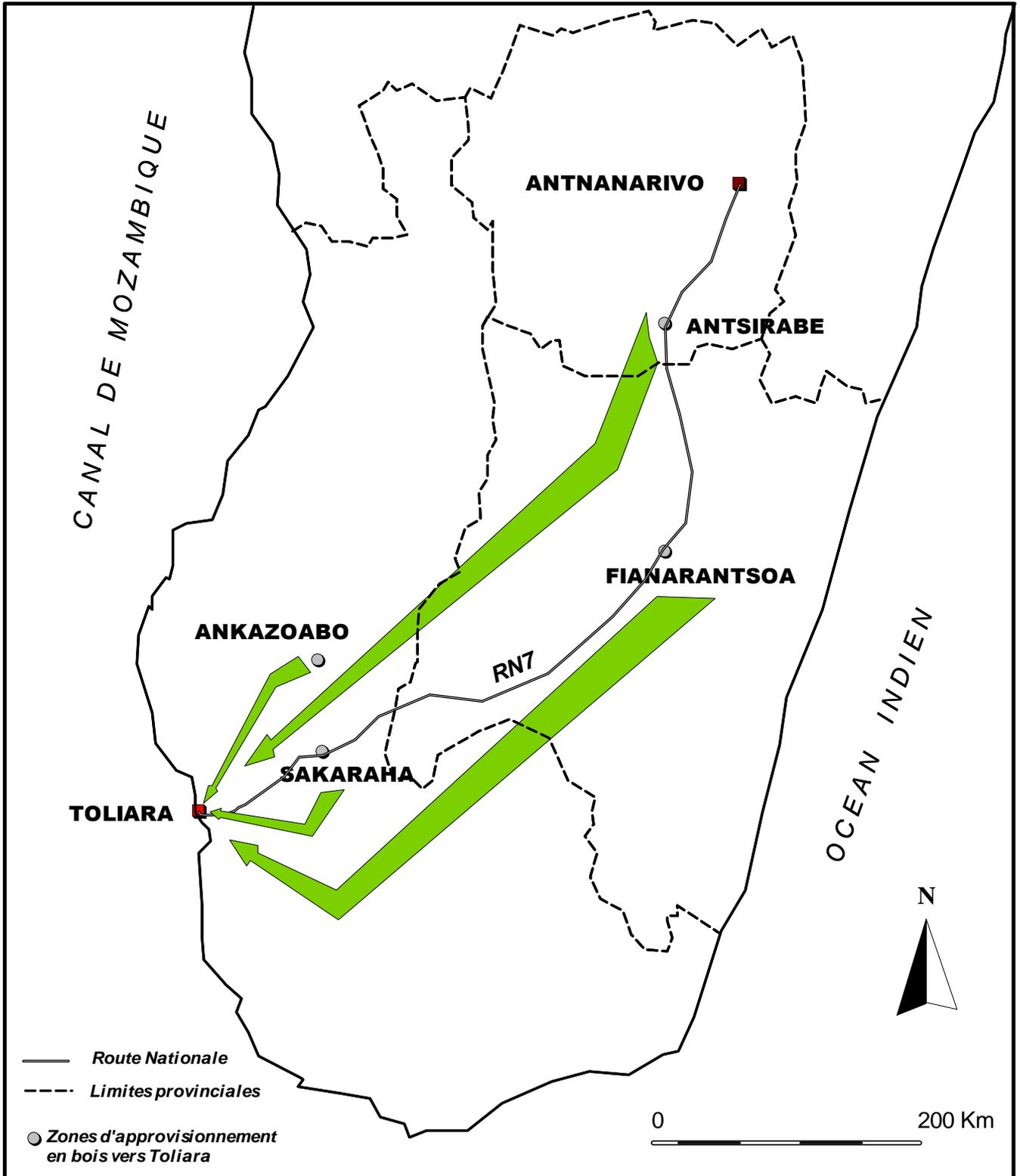
Les zones de ravitaillement de bois d'œuvre dans la ville de Tuléar sont en principe les plus proches de la ville. Mais plus tard, vu le besoin important, on se rend dans d'autres régions comme celles de Fianarantsoa et Antsirabe pour chercher des bois d'œuvre.

### **I.1.2. les zones intra - régionales de Tuléar**

La Direction Régionale des Eaux et Forêts (DREF) de Tuléar est constituée de trois circonscriptions des eaux et forêts (CIREF) : celle de Tuléar (région sud-ouest : 66,236km<sup>2</sup>), celle de Tolanaïro (région d'Anosy : 49,048km<sup>2</sup>) et celle de Morondava (région de Menabe : 46,121km<sup>2</sup>) ; elle comprend vingt et un cantonnements des eaux et forêts et quarante et un triages des eaux et forêts.

Dans la zone Nord-Est, à 128 km de Tuléar, nous avons la forêt dense sèche-sèche à *Dalbergia* et la forêt claire sclérophylle de moyenne altitude. Ces forêts dénommées Zombtse et Vohibasias se trouvent dans la sous-préfecture de Sakaraha. Si on tient compte de deux grands types de paysage du Sud, Sakaraha se trouve dans le domaine calcaire-gréseux et basaltique interne formé essentiellement de massifs et de plateaux intérieurs. Le climat de cette zone est de type subaride à aride et chaud marqué surtout par des déficits pluviométriques, tant quantitatifs que qualitatifs. La variation des températures, tout au long de l'année, reste faible (amplitude annuelle comprise entre 7° et 10°). La moyenne annuelle est de 23°C. Sakaraha se trouve un peu plus à l'intérieur de l'île. ; Il enregistre avec ses 773mm d'eau, une nette augmentation la précipitation par rapport à Tuléar.

Carte 1 : ZONES DE RAVITAILLEMENT EN BOIS VERS TOLIARA



**Tableau 1: Superficie forestière de Sakaraha :**

	Superficie (ha) de forêt	Superficie de la région en (km <sup>2</sup> )	Taux de couverture
Forêt de production	69 850	8843	08
Forêt de conservation	21_500 44 000	0	0
Total	135 350		

Source : DGEF/IEFN : 1996

Dans la région de Sakaraha, il y a des forêts formées en réserves naturelles et une forêt réservée à la production. Dans l'ensemble, ces forêts couvrent 8% de la région.

D'autre part, nous avons la circonscription d'Ankazoabo–sud, toujours située au Nord–Est de Tuléar. Une limite conventionnelle sépare les régions de Sakaraha et d'Ankazoabo. Ainsi, les deux régions ont les mêmes conditions climatiques et pédologiques ; elles ont la même couverture végétale. Cependant, Ankazoabo sud, est plus favorisé en couverture végétale que Sakaraha (Carte 2). Cela est dû au fait que la région d'Ankazoabo se trouve plus à l'intérieur des terres où les altitudes sont élevées que celles de Sakaraha.

**Tableau 2: Superficie forestière d'Ankazoabo – sud :**

	Superficie (ha)	Superficie de la région (km <sup>2</sup> )	Taux de % couverture
Forêt de production	144. 500	7. 225	20
Forêt de conservation	11. 491	0	0
Total	155. 991	0	0

Source : circonscription régionale des Eaux et Forêts

Les activités liées à la forêt seront étudiées dans la partie réservée à l'exploitation des produits forestiers.

D'autres zones ravitaillent la ville de Tuléar en produits forestiers, mais aussi en bois rond et charbon de bois. Ce sont les zones recouvertes de Bush dont Ampanihy, Beloha, Bekily, Betioky- Antsimo, Morombe. :

Toutes ces zones, qui subissent les influences littorales, possèdent des sols ferrugineux tropicaux de fertilité médiocre, avec une végétation dégradée qui se présente sous forme de savane. La formation forestière épouse les différentes conditions climatiques et pédologiques. Il s'agit des forêts denses sèches–série Didiereaceae dégradées et/ ou secondaires. On trouve aussi une domination de

Fourrés xérophiles dégradés et/ ou secondaires, surtout à Betioky et Ampanihy. Morombe connaît la même situation.

A Tuléar I et Tuléar II, les fourrés xérophiles constituent la végétation dominante et les mangroves dominent la côte.

Dans le Sud-Ouest de Tuléar, la végétation originelle est de type forestier. Mais ces forêts sont variables d'un endroit à l'autre. Ces variations sont en rapport avec le climat et le sol. Cette zone Sud-Ouest diffère des quatre autres provinces par son climat caractérisé par la prédominance de la sécheresse et l'irrégularité des précipitations. On enregistre en moyenne 340mm de pluies par an.

Dans cette région, ni les alizés du sud-est, qui ont perdu leur humidité sur le versant oriental, ni les vents du Sud-ouest n'apportent l'eau. Les quelques rivières du Sud-ouest ont un régime très irrégulier, avec des crues extrêmement brutales de quelques heures lors des pluies de cyclone et d'orage. Les débits d'étiage sont presque nuls d'Août à octobre.

Le Sud-Ouest malgache est classé comme une zone semi-désertique. Ces conditions du milieu physique constituent des facteurs qui limitent les groupements végétaux. Le trait spécifique du climat tropical est une pluviosité concentrée sur une partie de l'année seulement. Il y a ainsi une succession des saisons sèche et humide, qui se traduit par des changements de la physionomie de la végétation.

A la saison sèche, les arbres perdent leurs feuilles, les plantes herbacées se dessèchent ou disparaissent totalement. La saison des pluies, au contraire, est la période de la feuillaison des arbres tandis que se développe un tapis herbacé plus ou moins dense.

L'importance d'une forêt dépend de sa disposition. Malgré la sécheresse intense, ( $t_a = 22^{\circ}\text{C}$ ), il y a des zones favorisées soit par l'altitude soit par la position ; Sakaraha qui est plus ou moins à l'intérieur, à 6km de la côte ouest et Ankazoabo qui se trouve dans une zone plus élevée étant à 81km de la côte, est plus favorisé que sakaraha.

Tuléar I et II, Ampanihy sont des zones côtières, la végétation y est plus pauvre que dans les zones sises à l'intérieur. Il y a aussi le facteur relief qui favorisent l'étagement de la végétation. Dans une vallée, au pied des montagnes, les sols des alluvions sont favorables à la végétation.

**Tableau 3:** Les zones d’approvisionnement en bois d’œuvre sous permis d’exploiter

Localisation des zones d’approvisionnement	Forêts exploitées	Superficies concédées en ha	Distance par rapport à Tuléar (km)
Ankililoaka (Tuléar II)	Forêt d’Ampihadahandrano	95	70
- - - - -	Forêt de tsisidry	92	70
- - - - -	Forêt Milainana – komby	300	70
- - - - -	Forêt Bekotby	200	70
Sakaraha	Forêt Milenaky	102	128
Maromitandra	Forêt Andranomainty	1000	14
- - - - -	- - - - -	300	14
Betioky – sud	Forêt Vohibasia	350	160

Source : DGEF/IEFN : 1996

### **I.1.3 les zones extra-régionales :**

Tuléar, longtemps alimenté par les produits de ses zones environnantes, demande de plus en plus actuellement des bois venant des autres régions de l’île. Généralement ce sont les bois qui proviennent dans des aménagements artificiels. Le pin n’était pas apprécié par les consommateurs du fait qu’ils sont considérés comme du bois tendre.

Aujourd’hui, à cause de l’insuffisance de la production locale, on en accorde une place de plus en plus importante sur le marché où il rivalise avec les espèces locales. Vu l’importance de l’artisanat urbain sur le bois, vu la masse des constructions des maisons, et les besoins en bois d’œuvre qu’elle nécessite, la ville de Tuléar doit impérativement dépendre des importations des autres provinces. Comme le bois de pin est loin d’être cultivé dans la région, faute de climat favorable, on en importe d’Antsirabe, de Fianarantsoa, plus précisément de la haute Ambalavao.

### ***I.2. Le transport des bois d’œuvre vers la ville de Tuléar :***

Dès que les bois sont prêts dans la forêt, on doit les amener en ville dans les dépôts de vente avec des camions de type Mercedes et des camions remorqueurs.

#### **I.2.1 le transport par les remorques et semi-remorques :**

Les camions remorques et semi-remorques assurent le transport des bois de Fianarantsoa et d’Antsirabe. Ces grands camions ne peuvent pas se rendre dans la profondeur des forêts en raison du mauvais état des routes dont beaucoup cependant

étaient autrefois goudronnées. Il n’y a jamais eu de réfection. Presque toutes les routes qui mènent dans la forêt sont des pistes secondaires.

Un camion venant de Fianarantsoa peut transporter jusqu’à 3000 planches ou 1500 madriers de bois de pin soit environ 30 à 35 tonnes. Pour avoir une idée sur le chargement, prenons l’exemple d’un bon de livraison d’un camion venant de Fianarantsoa vers Tuléar, avec comme nature des produits transportés; les planches et les madriers en bois de pin.

Quantités, dimensions :

460 planches rabotées de 4m x0, 14x0, 17x 0,02

2100 planches non rabotées de 4mx 0,17x 0,03

190 Madriers de 5mx0, 15x0, 07

Pièces justificatives des produits transportés : bon de livraison N°49 délivré par M. Rakoto, menuiserie RAMILAMINA–Antolota–Ambolina.

Pour les camions qui transportent les bois de Fianarantsoa et d’Antsinabe, les frais sont payés par pièce de bois, mais non pas par chargement. De Fianarantsoa jusqu’à Tuléar une planche est transportée pour 500Ar lorsqu’elle est rabotée. La planche non rabotée est transportée pour 600Ar. Un madrier sapin peut produire 3 à 4 planches. Par simple calcul, un camion qui transporte 3000 planches rabotées gagne de :  $3000 \times 500Ar = 1\,500\,000Ar$ .

**Tableau 4:** Facture d’un transport de bois.

Produits à transporter	Planches	Madriers
Quantité par voyage	2560	265
Dimension unitaire	4mx 0,14x 0,02	5mx 0,15x 0,07
Prix unitaire en Ar	500	2400
Montant	1 280 000	636 000

Source : enquête sur le terrain

Ainsi d’après ce tableau, un camion qui arrive à transporter une quantité de 2560 planches et 265 madriers de sapin par voyage gagne 1 916 000Ar. Par semaine, un camion peut faire deux voyages au moins, ce qui donne 3 832 000Ar. Une fois que les bois sont prêts de la vente, les dockers s’en chargent pour les arranger sur place. Les frais du docker dépendent de la distance entre le camion et l’emplacement des bois. Ils dépendent aussi des négociations entre le docker et le propriétaire des bois. Il n’y a pas un prix fixe. Nous avons enquêté un docker et il nous a dit : « *je décharge des planches pour 20Ar par pièce et 40Ar par pièce de Madrier* », « *par jour, moi et*

*mes 3 camarades nous pouvons décharger 3000 planches », Soit 600 00Ar par déchargement d'un camion.*

Le calcul montre qu'un docker gagne par déchargement d'un camion qui Transporte 3000 planches :

$$\frac{3000 \times 20}{40} = 15\ 000\text{Ar}$$

### **I.2.2 Le transport par camion :**

Les camions de 10 à 12 tonnes s'occupent de transports régionaux. Pour eux, le paiement se fait par voyage, non par pièce. Ce sont les camions qui peuvent parcourir les routes non goudronnées et en mauvais état qui mènent vers les forêts. Ici les prix de voyage ne sont pas identiques. Ils dépendent de la distance forêt -Tuléar et dépendent aussi d'un propriétaire d'un camion à un autre. A l'exemple d'un propriétaire d'un camion de type Mercedes Benz que nous avons enquêté, il nous montre qu'il transporte des bois d' Ankazoabo vers Tuléar pour 1 000 000Ar par voyage. C'est un camion de 10 tonnes.

## CHAPITRE II : L'EXPLOITATION DU BOIS

L'activité artisanale, le cas du bois d'œuvre dépend entièrement des bois de la forêt. Suite à un fort accroissement démographique, la consommation des bois d'œuvre augmente. D'après nos enquêtes presque toutes les forêts malgaches, notamment du sud-ouest sont exploitées. Certainement, d'autres activités économiques contribuent également à la dégradation de l'environnement. Mais notre travail se limite aux exploitations, ou spéculation de bois d'œuvre. Ce chapitre va nous montrer comment se pratique ce travail.

L'Etat a élaboré des lois qui réglementent l'exploitation des forêts malgaches.. Elles servent de balise à ceux à qui l'administration accorde officiellement le permis de coupe.

### ***II.1. La gestion des chantiers d'exploitation***

Dans un chantier d'exploitation des bois d'œuvre on peut compter une soixantaine de bûcherons. La plupart sont des originaires des hautes terres, plus précisément du pays Betsiléo. Dans tout le Sud-Ouest de Madagascar, les Betsiléo sont connus comme les bûcherons les plus réputés. On les trouve partout avec leurs longues scies à bois. Généralement ce sont des jeunes de 20 à 25 ans. Les plus âgés ne dépassent pas 45 ans. C'est un travail qui exige des forces physiques à toutes épreuves.

L'exploitant forestier veille sur la santé de son personnel. C'est ainsi qu'il leur donne des produits contre les moustiques, contre le paludisme et des médicaments en cas de maladie.

Les animaux nocturnes peuvent également nuire à ceux qui n'ont pas de protection. Pour se protéger des reptiles, les bûcherons allument du feu autour d'eux. Ils tendent des pièges aux chiens sauvages. Un autre danger les guette : les Malaso<sup>1</sup>. Il y a toujours des attaques pour vol. Les voleurs ne cherchent pas des bois d'œuvre mais de l'argent ou des produits alimentaires. Ce sont là les raisons qui font que les bûcherons peuvent passer un long séjour en pleine forêt sans emmener leur femme. Chaque fois qu'ils gagnent de l'argent, ils doivent l'envoyer très vite à leur famille

---

<sup>1</sup> Voleur de zébus

restée au village avant de continuer le travail. Ainsi, les bûcherons se préparent à tout comme les guerriers. Pour le manger, ils amènent leur stock de riz, du poisson sec et de la viande sèche.

Toute personne qui va travailler dans la forêt doit se munir d'une pièce d'identité qui lui permettra d'être enregistrée par le chef de canton ou de faritany proche de la forêt en question. Dans toutes les circonscriptions, il y a des chefs de cantonnement forestier qui contrôlent les activités de la forêt. A part les bûcherons, le chef du chantier et le chef de cantonnement forestier, il y a des gardes forestiers qui contrôlent constamment l'exploitation : ils empêchent les bûcherons de couper les bois interdits de coupe (bois de rose) et les essences de première catégorie. Ils veillent aussi sur les exploitations illicites.

### **II.1.1-La ressource humaine du chantier**

Dans un chantier d'exploitation nous avons l'exploitant forestier, le chef du chantier et les bûcherons. Le chef exploitant est le responsable du marché. C'est lui qui a fait le contrat du permis de coupe avec le service des eaux et forêts, qui fait travailler les deux autres groupes ; le chef du chantier et les bûcherons. Il va prendre les bûcherons dans leurs villages natals pour les amener dans la forêt de travail. Ce transport est gratuit. Le chef amène ces bûcherons par ses propres moyens de transport ou il engage un autre véhicule pour son compte personnel. Et après il les ramène chez eux dès que le contrat est terminé.

Le chef exploitant se charge également de la nourriture des ces bûcherons. Pour aller à la forêt, le chef achète du riz et surtout des légumineuses ainsi que des produits qui peuvent résister avec le temps.

En plus de cela, il amène des médicaments, surtout des anti-paludiques. Nous savons qu'en pleine forêt les moustiques contaminent vite aux paludismes et d'autres maladies. S'il arrive qu'un bûcheron nécessite une consultation médicale, il sera amené dans un centre hospitalier proche. Il est alors toujours à la charge du chef exploitant. Le chef exploitant gère la distribution des produits forestiers qui sont les bois d'œuvres. Il reçoit les commandes des menuisiers, des vendeurs au détail et des charpentiers. Il mobilise des camions pour transporter ces bois de la forêt jusqu'au lieu de consommation. Dans le cas où il n'y a pas de la commande, le chef exploitant stocke les bois chez lui en attendant le moment de carence.

Le chef du chantier, à son tour, supervise toutes les activités du chantier. Il doit veiller sur tous les bûcherons qui se trouvent sur le chantier de travail. Il fait le compte des bois coupés par jour et par chaque groupe de bûcherons. Et il enregistre ce compte dans son cahier de chantier qu'il doit présenter au chef exploitant qui, à son tour, l'amène aux services des eaux et forêts de Tuléar.

Le chef du chantier doit relever le nombre des planches, longrines ou chevrons de chaque groupe de bûcherons tous les jours. C'est lui qui garde les médicaments car le chef exploitant ne reste pas longtemps dans la forêt. Les bûcherons sont des personnes qui vendent leur force. A l'exemple d'une forêt comme celle de « Andrano Manitsy » à Ankazoabo sud, on peut compter une centaine des bûcherons. Les coutumes malgaches font que chaque ethnie a sa propre activité économique. Par exemple, les Vezo qui sont connus comme pêcheurs. Mais n'empêche pas qu'il y ait des exceptions. Un Vezo<sup>2</sup> peut être un professeur, un médecin, un cultivateur. Même si les Betsiléon sont connus pour être les plus réputés des bûcherons à Madagascar mais, on sait que leur pays a donné de grands intellectuels. Ces groupes ethniques se répartissent sur différentes régions de Madagascar (Carte 2).

D'après le regretté docteur Rabemanantsoa Jean Louis, 95% des bûcherons engagés dans la forêt d'Ankazoabo Sud sont des Betsiléon. Ils travaillent en groupe. Un groupe peut être composé de cinq à six bûcherons, parfois dix bûcherons ou plus. Dans la forêt un groupe de Betsiléon peut être composé des enfants de moins de quinze (15) ans jusqu'aux personnes de soixante à soixante-cinq (65) ans. Les enfants en bas âge font les petits travaux comme la préparation du repas, chercher et transporter les planches produites.

Ces bûcherons n'ont pas franchi le niveau de huitième à l'école. Dès leurs bas âges le papa les amène au travail et petit à petit ils deviennent eux aussi des bûcherons habiles. Il y a quand même certains bûcherons qui prennent conscience que leurs enfants ne doivent pas devenir bûcherons comme eux et ils les envoient à l'école. Sur dix (10) groupes de bûcherons, sept (07) font travailler des enfants de moins de dix-huit ans (18). Les pères de trois (03) autres groupes affirment que leurs enfants vont à l'école. Il y a même qui nous ont dit que leurs fils sont devenus des fonctionnaires de l'Etat. La forêt d'Ankazoabo Sud se trouve dans la région des Bara. Le Bara est un groupe ethnique à Madagascar. La principale activité économique

---

<sup>2</sup> Activité principale est la pêche.

Carte 2 : **REPARTITION DES GROUPES ETHNIQUES**



de ces gens est l'élevage et l'agriculture. Bien qu'ils soient de cette région, ils profitent peu de la richesse économique de cette forêt. Ils constituent les 5% des bûcherons qui y travaillent, et cela juste pour des moments passagers. On ne peut pas connaître le nombre exact de ces bûcherons car ils ne sont même pas stables au travail.

Ces Bara, comme ils ne sont pas des vrais bûcherons, ne travaillent pas avec la scie à bois. C'est pourquoi ils travaillent essentiellement le palissandre. Ces palissandres sont des bois durs qui arrivent souvent en ville par longrine. Même les Betsiléon n'arrivent pas à produire correctement les planches en palissandre. C'est ainsi qu'on amène le palissandre en ville pour être travaillé à la machine.

### **II.1.2. L'organisation du chantier**

Comme nous l'avons signalé plus haut, le chef du chantier supervise tous les travaux du chantier. C'est lui qui a la charge de savoir si un bûcheron est malade ou non. Il tient le patron au courant de tout ce qui manque dans le chantier. Chaque fois que les bûcherons finissent leur travail de coupe et de traçage des bois, le chef du chantier vient compter les pièces pour enregistrer les données dans son cahier. Et à la fin du mois, il donne le compte total de chaque groupe au chef exploitant. Ainsi, le chef exploitant va faire le compte pour payer le groupe.

Il arrive qu'un bûcheron ait besoin d'une avance de solde avant la fin du mois. Le chef du chantier se charge d'aller voir l'exploitant pour lui en parler. Généralement, le chef exploitant donne l'avance et à la fin du mois et on fait la soustraction. En quelque sorte, le chef du chantier est le représentant du chef exploitant dans la forêt. La façon dont les groupes se font dans la forêt ne dépend pas ni du chef du chantier ni du chef exploitant.

Les bûcherons forment leurs groupes depuis leurs pays d'origine. Pour un groupe de huit (08) bûcherons, nous avons recueilli les données suivantes : il trace 50 planches par jour, 60 à 70 madriers par jour. Le travail est payé par pièce de bois travaillé (planche, madrier, chevron,...) une planche est payée 1000 Ar, un chevron pour 1000Ar également. Un madrier, bien qu'il s'agisse d'une plus grosse pièce que les deux (02) autres est payé 600 à 800 Ar la pièce. Celui-ci est payé moins cher parce qu'il ne demande pas beaucoup de travail.

Les bûcherons d'un groupe coupent l'arbre, le transforment en bois carré, qu'ils laissent pendant cinq (05) à (06) jours pour perdre leur sève.

Ensuite, après séchage, ils installent le bois carré sur le chevalier pour débiter les planches ou les madriers ou les chevrons. Prenons un exemple d'un groupe de dix (10) bûcherons qui débite par jour en moyenne quarante (40) planches, quarante (40) chevrons et trente (30) madriers.

**Tableau 5:** Revenu d'un bûcheron en fonction des pièces de bois débités

Bois	Nombre de pièces /jour	Prix unitaire (Ar)	Montant /jour (Ar)	Montant/ mois (Ar)
Planche	40	1000	40000	1200000
Chevron	40	1000	40000	1200000
Madrier	30	800	24000	720000
Total		2800	124000	3120000

Source : enquête sur le terrain

Dans le cas où dix bûcherons arrivent à faire un tel travail, une personne peut gagner trois cent douze mille ariary par mois. Ce revenu est le triple de l'instituteur malgache. Un bûcheron gagne aussi plus qu'un menuisier payé mensuellement en ville. Celui-ci gagne en moyenne quatre-vingt mille ariary par mois. Mais quand on fait une comparaison horaire, les bûcherons travaillent plus durement qu'un instituteur ou un menuisier.

Par jour, un bûcheron travaille en moyenne huit (8) heures. Puisqu'il n'a pas une journée de repos il fait cinquante-six (56) heures par semaine, ce qui fait trois cent (300) heures par mois. L'instituteur fait cent quarante-quatre (144) heures par mois. C'est moins que la moitié du temps mensuel du travail du bûcheron.

Le menuisier travaille sept (7) heures de temps par jour.

**Tableau 6:** Horaires de travail des différentes catégories professionnelles.

		bûcheron	menuisier	instituteur
Lundi	Matin	5	5	4
	Après-midi	3	3	2-1/2
Mardi	Matin	5	5	4
	Après-midi	3	3	2-1/2
Mercredi	Matin	5	5	4
	Après-midi	3	3	
Jeudi	Matin	5	5	4
	Après-midi	3	3	
vendredi	Matin	5	5	4
	Après-midi	3	3	2-1/2
Samedi	Matin	5	5	
	Après-midi	3		
dimanche	Matin	5		
	Après-midi	3		
Une semaine		56	45	27 -1/2
4 semaines		224	180	110

Source : enquête sur le terrain

Un bûcheron gagne plus d'argent que les deux autres et il travaille aussi plus durement. Les enfants abandonnent l'école durant leur jeune âge pour suivre leurs parents dans le champ d'exploitation de bois, ce qui est dangereux pour la société. Pour faire les planches, les madriers ou les chevrons, il faut trois (03) bûcherons dans le chevalier. En haut, un bûcheron tire sur la scie et deux autres accomplissent le même travail en bas. Et il y a un mouvement des va et vient. Souvent, les bûcherons se donnent du courage en chantant.

Dans la forêt, il y a de grands arbres qui peuvent mesurer jusqu'à vingt mètres (20m) de haut. Après l'abattage, on découpe les arbres par 3m, 4m, 5m.

Les bois sont coupés suivant ces mesures, soit par ce qu'on veut avoir des pièces de ces longueurs, soit parce que la forme du bois l'impose.

Ensuite, on fait des bois carrés. Enfin, on place le bois carré sur le chevalier pour le traçage. Le choix des planches, chevrons, madriers ou autres pièces dépend de deux facteurs ; le premier, c'est la demande des clients. Sur le marché, on veut davantage de planches, de chevrons ou d'autres pièces. On demande aux bûcherons de travailler selon les besoins du marché.

Le deuxième facteur est la taille du bois. Si les dimensions du bois sont grandes (supérieures ou égales à 15cm x15cm d'épaisseur) on peut faire six (06) planches de 2,5cm d'épaisseurs au moins. Si les dimensions sont petites (inférieures à 15cm x15cm d'épaisseurs) il est plus utile de faire soit des chevrons, soit des battants que de faire des planches ou des madriers. Après le traçage, on procède au séchage. Les bois d'œuvres sont placés sous le soleil pour qu'ils deviennent légers, ce qui permet aux camions d'en transporter une grande quantité.

## **II.2. Les types de bois exploités**

Les bois à utiliser sont de deux sortes :  
Il y a les bois durs et les bois tendres mais on peut individualiser les bois de la forêt naturelle et des bois de reboisement.

### **II.2.1. Les bois durs**

Les principales reconnues en matière d'exploitation sont :

- Magnary (*Dalbergia sp.*),
- Karabo,
- Handy, (*Neobegea mahafaliensis*),

- Hazomalagny,
- Monongo, (*Zanthoxylum decaryi*),
- Mendorave, (*Mendoravia sp.*),
- Vory,
- Bois de rose.

Tous ces bois durs sont des bois de la forêt naturelle. D'autres bois durs peuvent être exploités, mais ceux-là sont les plus utilisés.

Bien qu'ils soient tous qualifiés de durs, ils ne jouissent pas des mêmes considérations.

Le Magnary est le plus recherché par les consommateurs. Il y a deux couleurs pour le Magnary : le rouge et le blanc. La couleur rouge est partout bien appréciée : Ainsi, le Magnary rouge a un prix plus élevé par rapport aux autres bois. Outre qu'ils servent à fabriquer des meubles, le hazomalagny et le Mendorave ont d'autres utilités car leur bois sert à faire des cercueils parce qu'ils résistent à l'obscurité et à la chaleur. En plus, ils ne sont pas attaqués par les insectes xylophages.

### **II.2.2. Les bois tendres**

Vu le climat de la province et le type du sol cités en haut, il est difficile de trouver des bois tendres dans la végétation de la province (carte 4). Parmi ceux qui existent, on peut citer ; arofy, Rotsa, katrafay, qui sont des bois de la forêt naturelle. Plus de 90% de bois tendre utilisé dans la ville sont des bois de reboisement qui arrivent de Fianarantsoa et d'Antsirabe, il s'agit de bois de pins et de kininy. On trouve que les bois vendus dans les ateliers des originaires de Hautes Terres sont des pins et des kininy car ceux-ci prennent directement les bois chez eux pour faire leurs dépôts en ville.

## CHAPITRE III : L'ARTISANAT DE BOIS DANS LA VILLE.

### **III.1. L'Atelier du travail de bois à Tuléar.**

L'atelier, au sens large du mot, est un lieu où travaillent des artisans. Ce travail est généralement comparable à une petite entreprise ; il a son organisation, depuis le chef jusqu'aux ouvriers. Il joue un rôle important du point de vue économique et social.

#### **III.1.1.L'Aspect général de l'atelier.**

L'atelier, qu'il soit artisanal ou industriel, de transformation ou de production, demande de l'organisation tant en matériels qu'en personnel.

Avant les années quatre-vingt, l'atelier de travail de bois à Tuléar n'était qu'une simple activité traditionnelle où l'artisan travaille seul dans sa maison, à l'aide de moyens très rudimentaires. Ces choses ont changé depuis lors et aujourd'hui les ateliers ont non seulement augmenté en nombre et en volume, ils sont équipés de machines et outils plus ou moins performants. (photo 1).

#### **III.1.2.Création de l'atelier**

Dans l'ensemble, on peut distinguer trois principaux modes de création des ateliers ; d'abord, l'atelier est fruit d'initiatives familiales. Ce mode de création constitue 30% du total des ateliers créés à Tuléar. La famille envoie son fils dans un centre de formation technique comme « DON-BOSCO » ou Lycée Technique de Tuléar ou ailleurs. Après environ trois ans (03) de formation, l'élève reçoit un certificat de formation agréé par l'Etat. C'est alors que la famille lui achète les machines et les outils de travail pour créer l'atelier.

Les enquêtes menées auprès des familles montrent qu'elles sont optimistes sur leurs activités. L'atelier assure la vie quotidienne de la famille et permet de gagner de l'argent qui sert à la construction des maisons familiales ou d'investir pour des créations d'emplois.

Ce genre d'organisation est souvent à l'origine de conflit dans la famille. Le gérant rompt fréquemment le contrat : au lieu de s'occuper de la famille, il satisfait ses propres affaires. Parfois, on demande plus que ce que l'atelier peut donner. L'atelier tombe souvent en faillite. Il n'arrive pas toujours à vivre longtemps. La faute en est souvent le désaccord au sein de la famille où tous les membres comptent sur le revenu des activités de l'atelier pour subvenir à leur propre besoin sans souvent consentir à faire le moindre effort.

**Photo 1 : Les ateliers sont bien équipés en machines**

Un groupe d'artisans peut créer aussi un atelier, mais ce genre d'initiative est rare à Tuléar. On l'estime actuellement à (3%) des ateliers. Les artisans sont réticents pour constituer des associations car elles posent trop des problèmes.

La chambre de Commerce encourage souvent la formation d'un tel genre d'associations. Elle offre plusieurs avantages. On en peut citer quelques-uns :

- Conformément aux articles 10 et 11 de la loi N° 9 5004 du 21 juin 95 relative à l'artisanat, l'artisan peut bénéficier à sa demande des avantages professionnels, économiques, fiscaux et douaniers, ainsi que celui d'être affilié à un organisme de prestation sociale, fixés par la législation en vigueur, sous réserve de son inscription au registre de métiers.

- l'artisan peut bénéficier d'une formation initiale, de cours de perfectionnement, soit à l'intérieur des entreprises, soit dans les centres de formation et perfectionnements privés ou publics, des bourses d'études en vue de sa formation peuvent lui être accordées.

- agent économique à part entière, l'artisan est soumis aux obligations fixées par la législation fiscale et celle du secteur régissant les matières premières qu'il utilise.

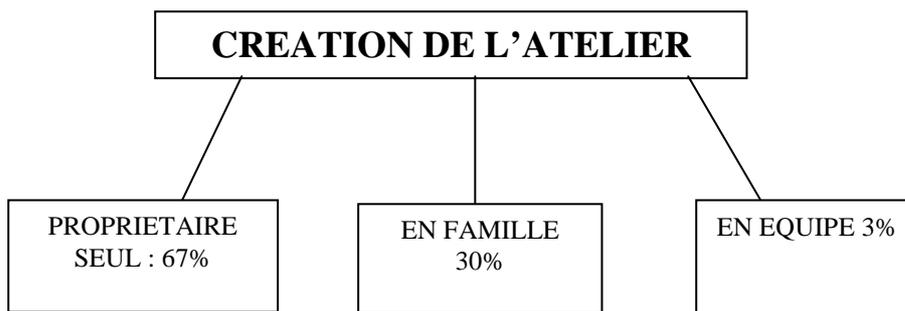
Toutefois, compte tenu de la taille des entreprises artisanales, des allègements des charges fiscales peuvent être demandés dans le cadre du droit commun, ou de tout autre régime d'exception.

En outre, les avantages sociaux tels que les prestations prévus par le code de prévoyance sociale, à savoir la médecine de travail, l'accident de travail, les maladies professionnelles, les prestations familiales ainsi que le retraite sont accordés aux artisans régulièrement inscrits au registre de métiers, comme aux apprentis rattachés à un artisan chef d'entreprise ou à un maître artisan par un contrat d'apprentissage. La majeure partie des artisans à Tuléar n'a jamais pensé à la chambre de métier. A la question « pourquoi vous vous intéressez pas à la chambre des métiers ? ». Ils disent que : « nous préférons rester comme ça ». Ils disent que la chambre des métiers ne peut rien faire à eux. Pour eux, travailler en association c'est difficile car les problèmes ne manquent pas. La confiance fait souvent défaut. L'amitié se casse rapidement et les matériaux de l'atelier finissent à la vente aux enchères. C'est la raison pour laquelle les artisans n'osent pas s'associer dans une équipe.

67% des artisans travaillent individuellement. On fait un atelier seul ou avec sa femme. Souvent le métier à Madagascar, se transmet de père en fils. C'est la meilleure façon d'éviter les conflits avec les autres.

On peut se poser la question de savoir pourquoi il y a de grandes entreprises dont les actionnaires se comprennent bien et dont les comptes vont bien. Les réponses ne sont pas toujours convaincantes. Ce qui est sûr, c'est que les artisans de Tuléar n'ont pas de notion suffisante sur la gestion des affaires. Or, dans un établissement digne de son nom, tout est contrôlé, depuis la direction jusqu'aux ouvriers. Par contre, dans les ateliers de Tuléar, il arrive qu'il n'y ait même pas de cahier de registre. Cependant, 85% des artisans considèrent leur métier comme leur activité principale. Ils se professionnalisent dans le secteur artisanat. De plus, ces artisans consacrent en moyenne 8 heures par jour pour leur métier. Mais, les résultats montrent que ces artisans n'ont pas d'expériences professionnelles requises et qui sont acquises par la voie d'une formation spécialisée. Sur 80% des artisans enquêtés déclarent n'avoir reçu aucune formation professionnelle. La majorité n'a pas atteint la classe de 7<sup>ème</sup> à l'école.

**Figure 1:** Répartition de modes de création d'ateliers



### **III.2. Le personnel de l'atelier**

Le personnel de l'atelier est composé d'un responsable économique et financier, de la main d'œuvre spécialisée et/ou non spécialisée.

#### **III.2.1. Le gérant :**

Le gérant est ici l'agent économique. C'est cette personne qui engage son argent pour l'achat des matériels nécessaires à l'atelier. Il s'occupe de la commande des bois et de tout ce qui est indispensable pour la production. Il peut être, lui-même un artisan. 90% des gérants des ateliers artisanaux de Tuléar sont des artisans. Ils sont à la fois chefs commerciaux, gestionnaires et comptables et parfois même ouvriers.

En effet, ces ateliers sont de petites tailles. L'implantation de l'atelier se fait à domicile. On divise la cour pour l'atelier et la maison d'habitation. Le bureau est constitué par le salon. Il n'y a pas de magasin de stockage ni pour les bois non travaillés ni pour les produits fabriqués qui sont censés livrés dès leur finition. Les enquêtes menées montrent que les originaires de Fianarantsoa et de Tananarive dominent en artisanat.

**Tableau 7:** Origine de propriétaire d'atelier et dépôts

Origine	Dépôt	Atelier
Tuléar	0	30%
Fianarantsoa	90	60%
Tananarive	5	7%
Indien	5	3%

Source : enquête sur le terrain

Nous avons demandé aux originaires de Fianarantsoa les raisons pour lesquelles ils sont nombreux dans la spécialité. Ils ont répondu qu'avant ils faisaient transporter des bois vers Tuléar. Et comme les originaires de Tuléar n'étaient pas motivés pour ouvrir les dépôts de vente de bois. Les Betsileo ont pris l'initiative de s'installer pour vendre pour leur propre compte. Ils louent des terrains en ville pour installer leur dépôt et/ou leur atelier.

Le cas des Merina (de *Tananarive*) est différent de celui des Betsileo. Ces *Merina* étaient venus pour vendre directement les meubles. Puis ils s'étaient mis à fabriquer des meubles sur place. C'est ainsi qu'il y a plus d'artisans originaires de *Tananarive* et de Fianarantsoa à Tuléar que des locaux.

### III.2.2. Les ouvriers spécialisés

La totalité des artisans enquêtés utilise de la main d'œuvre. Quatre-vingt pour cent (80%) sont des ouvriers spécialisés. Ils ont acquis des formations dans les écoles professionnelles, comme le Lycée Technique et « DON BOSCO » de Tuléar. D'autres deviennent spécialistes à force de s'appliquer par exemple. Tous les chefs enquêtés ont affirmé n'avoir jamais eu de problème de manque de personnel. C'est la raison pour laquelle il y a une sélection d'ouvriers. Ils favorisent d'abord les membres de la famille. D'autant plus que le chômage frappe actuellement presque tous les ménages. Ainsi ceux qui ont quelque chose à offrir commencent d'abord par un parent ou un proche parent. Pour ce qui est du problème social, le seuil de pauvreté a été évalué en 2001 à un revenu de 197600 ariary par an et par individu. Avec un taux de

69,6% sur le plan national, la province de Tuléar touche 76,1% de la population. Quand on regarde le taux d'alphabétisation, la province de Tuléar occupe l'avant-dernière place ; avec un taux de 39,3% contre 51,3% pour le national.

La fermeture des chantiers s'explique souvent par le fait qu'il y a des personnes qui s'obstinent à fermer leurs activités, surtout économiques, dans la famille. Il y a une transmission de la spécialité de père en fils et ainsi de suite.

Les ouvriers spécialisés sont payés soit mensuellement soit par jour. Mais quatre-vingt pour cent (80%) environ des artisans enquêtés affirment que le paiement mensuel ne s'adapte pas avec le mentalité des ouvriers du Sud : quatre-vingt-dix pour cent (90%) des salariés touchent le soixante pour cent (60%) de leur salaire avant le 25 du mois en cours. Ces artisans avancent des faux prétextes devant le chef pour avoir de l'argent.

Parfois, ils disent qu'ils ont un mort ou un malade dans la famille. Le pire en est que beaucoup des salariés s'absentent fréquemment de leur travail. Le travail s'en trouve affecté, et c'est l'atelier qui risque la faillite.

Les chefs d'ateliers ont changé de mode de paiement; désormais les ouvriers sont payés en fonction du travail fourni et ce dans tous les ateliers de la ville en principale. Des exceptions dérangent toutefois à la règle car il y a des chefs d'ateliers qui donnent aux ouvriers 10% de la valeur du travail effectué, d'autres 15%. Cette modalité de paiement incite les ouvriers à bien travailler et avec rapidité pour avoir le maximum d'argent. Ceci en concordance avec l'expression anglaise *time is money* qui se traduit par « *le temps, c'est de l'argent* ». Cette modalité de paiement de salaire peut être bien étudiée car la plupart des produits fabriqués ne sont pas standards.

Deux chaises peuvent ne pas être payées à un même prix vu les formes ou la nature des bois utilisés qui sont par exemple différents. (Cf. chapitre de la commercialisation.)

Les ouvriers spécialisés ont un niveau technique satisfaisant. Quand on les regarde travailler on dirait que cela se fait d'une manière automatique. Ils ont la capacité de travailler quasiment tous les modèles des produits commandés par les clients. (Photo 2). Ces spécialistes ne dépassent pas le nombre dix (10) dans un atelier à Tuléar. Souvent ils travaillent en groupe de quatre, cinq, six, et pas plus de sept. Le groupe travaille ensemble et ils se partagent l'argent obtenu.

**Photo 2: Les consommateurs sont satisfaits de leurs besoins**

Les enquêtes menées révèlent qu'un groupe de cinq (05) personnes, avec les conditions de travail bien réunies, peuvent faire un travail d'une valeur de trois cent mille ariary par jour.

S'ils gagnent le dix pour cent (10%) de ce travail, ils ont alors :

$$\frac{300000 \times 10}{100} = 30000 \text{ Ariary. Chacun aura } 30000 : 5 = 6000 \text{ Ariary}$$

Si tous les matériels sont disponibles ; bois, colle, outils de travail, clous, ces cinq artisans peuvent réaliser ce travail en une journée, de sept heures (07) du matin jusqu'à midi (12 heures) et de 14 heures jusqu'à 17 heures.

Ainsi, pour un travail de huit heures de temps, un artisan peut gagner : 6000ariary.

En supposant qu'il travaille toute la semaine, du lundi au samedi, sur le même rythme, un artisan peut gagner :

$$6000 \times 6 = 36000 \text{ ariary. et dans un mois de quatre semaines, il gagne :}$$

$$36000 \times 4 = 144000 \text{ ariary.}$$

Dans une semaine un artisan doit travailler huit (8) x6=48heures.

Par comparaison avec un instituteur malagasy de première catégorie, avec un solde de base de quatre-vingt mille (80000) Ariary, l'artisan gagne plus en moyenne.

Mais la question se pose sur le temps de travail.

Ce tableau nous permet de comparer le temps de travail de ces deux personnes ('artisan et instituteur)

**Tableau 8:** Comparaison des heures de travail hebdomadaire entre artisan et instituteur

Horaires		Artisan	Instituteur
Lundi	Matin	5	4
	Après-midi	3	2,5
Mardi	Matin	5	4
	Après-midi	3	2,5
mercredi	Matin	5	4
	Après-midi	3	0
Jeudi	Matin	5	4
	Après-midi	3	0
vendredi	Matin	5	4
	Après-midi	3	2,5
samedi	Matin	5	0
	Après-midi	3	0
Total		48heures	27heures30mn

Source : enquête sur le terrain

Bien que l'artisan gagne plus que l'instituteur, le temps de travail de l'artisan est plus élevé que celui de l'instituteur. Non seulement que l'artisan consacre beaucoup de temps à son travail, il dépense plus d'énergie physique que ceux qui travaillent dans l'enseignement en général.

Le tableau 9 montre les différentes conceptions des artisans sur l'avenir de leur travail.

**Tableau 9:** Conceptions des artisans vis-à-vis de leur travail.

question	Réponses		
	oui	Non	Indécis
<b>Optimistes pour l'avenir ?</b>	<b>40</b>	<b>20</b>	<b>40</b>
<b>Se perpétuer dans l'activité ?</b>	<b>50</b>	<b>15</b>	<b>35</b>
<b>Changement de métier envisagé</b>	<b>0</b>	<b>85</b>	<b>15</b>

Source : enquête sur le terrain.

D'une manière générale, le pourcentage des artisans satisfaits en besoin minimum est assez faible.

En effet selon nos enquêtes, cinquante pour cent (50%) des artisans sont satisfaits en besoins alimentaires contre soixante pourcent (60%) en logement. Là où les artisans sont vraiment moins satisfaits, c'est en habillement et en chaussures.

En réalité, la plupart des artisans le deviennent car ils n'ont pas d'autres choses à faire.

Plus de cinquante- six pour cent des artisans n'ont atteint que la classe de 7<sup>ème</sup>. Ceci montre que la plupart des artisans viennent de familles pauvres ou des enfants des migrants venant de la brousse.

### **III.2.3. Les ouvriers non spécialisés**

Les ouvriers non spécialisés renforcent ceux dits spécialisés et apprennent en même temps. La plupart du temps, ils exécutent les recommandations de ceux qu'ils ont appris à l'école. Ainsi, ils s'occupent des : sciage, rabotage, et les finitions des produits. Souvent, ils sont payés par jour, et reçoivent moins que les artisans spécialisés. Les paiements dépendent de la volonté sinon du caprice des chefs d'atelier. Il y a ceux qui reçoivent 2500Ar par jour tandis que d'autres 3000 Ariary. Ainsi, la majorité des ouvriers interrogés ont affirmé qu'ils n'ont jamais connu un mode

de paiement fixe et beaucoup d'entre eux sont des parents plus ou moins proches de leurs employeurs. Ces derniers ne veulent pas faire appel à des apprentis ou des personnes étrangères à la famille ou au lignage. Cela peut provenir soit d'une volonté de garder secret les techniques utilisées par peur de la concurrence, soit par un niveau très bas de la technique exigée par le travail. Mais dans tout cela, nombre d'entre eux se justifient pour deux raisons. D'abord, ils ne sont pas en mesure d'assurer la sécurité de ces jeunes apprentis, car il leur faudrait maîtriser les machines. Si l'on n'est pas prudent avec les machines de l'atelier, on court le risque de les abîmer ou de se faire blesser. De fait il n'y a jamais eu un accident grave dans les ateliers. Le problème, c'est la poussière du bois qu'on inhale lors du rabotage et de la coupe des bois d'œuvre. Les ouvriers se plaignent souvent des troubles de respiration à cause de la poussière. Pour pallier les dangers, ils consomment du lait Nestlé et du yaourt. La deuxième raison, la plus importante, à notre avis, est que ces apprentis par inexpérience font traîner le travail. Ainsi, il est recommandé à un apprenti de suivre une formation avant de chercher à s'engager dans un atelier.

#### **III.2.4. Les centres de formations**

Deux centres de formation existent à Tuléar : Le premier est le centre DON BOSCO (Photo 3). Il est financé par des missionnaires catholiques pour aider les enfants des pauvres. C'est une école de formation agréée par l'Etat qui forme les jeunes dans plusieurs spécialités ; il y a les branches mécanique, électromécanique, ouvrage métallique, ouvrage bois...

En moyenne 12 à 15 élèves sont recrutés chaque année par voie de concours. On fait trois (3) ans de formation dans la branche ouvrage- bois. Ces trois années de formation se déroulent comme suit : la première année, on fait la rotation par toutes les branches techniques que nous venons d'énumérer. Puis, en deuxième année, on se spécialise dans la spécialité choisie. Et, enfin en troisième année, c'est le stage. Comme il a été signalé, le centre de formation DON BOSCO a pour vocation d'aider les enfants des pauvres, c'est-à-dire les enfants qui ont raté dans l'enseignement général.

Les frais de scolarisation sont très réduits car chaque élève ne paie que 2000Ar par mois contre 200Ar en 1982, 400Ar en 1992, et 2000Ar depuis 2000.

**Tableau 10:** Evolution du prix d'écolage dans le centre DON BOSCO.

Années	Ecolages/mois
1982-1992	200Ar
1992-2000	400Ar
2000-2006	2000Ar

Source : enquête sur le terrain

Si l'on considère qu'il y a six mois de formation par an, on trouve qu'un élève paie chaque année 12 000Ar. Par comparaison avec les autres écoles des formations techniques, cette somme n'arrive même pas à assurer l'écolage mensuel d'un élève. Cependant, il existe encore des parents qui n'arrivent pas à payer l'écolage de leurs enfants. En moyenne, neuf (9) à dix (10) élèves sortent du centre DON BOSCO chaque année avec le diplôme de Brevet de Technicien Supérieur. La plupart d'entre eux ont été envoyés dans ce centre de formation par leurs parents dans le but de venir assurer la relève dans les ateliers familiaux du travail de bois. D'autres créent leurs propres ateliers avec l'aide de leur famille.

**Photo 3 Après la théorie,**

**Photo 4 : les jeunes apprentis font la pratique.**

D'autres encore qui n'ont pas des parents artisans ni le moyen de se construire un atelier cherchent du travail dans les ateliers du travail de bois en ville ou ailleurs.

Selon les informations reçues au centre de formation DON BOSCO, on peut dresser le tableau suivant pour avoir une idée sur le débouché des jeunes diplômés.

**Tableau 11:** Estimation du devenir des techniciens sortis du centre de formation DON BOSCO.

<b>Sur 100 techniciens</b>	<b>Sortant de la ville</b>	<b>Sortant en brousse</b>
Travaillent dans l'atelier familial	30%	10%
Font leurs ateliers	10%	5%
Travaillent en ville comme ouvriers	60%	75%
Vont travailler en brousse	0%	10%

Source : enquête sur le terrain

Certains jeunes n'arrivent pas à s'adapter à la vie en ville. Ils abandonnent vite la formation avant 3 mois et rentrent chez eux en brousse. Ceux qui parviennent à terminer leurs études avec succès peuvent soit aider la famille en brousse lorsqu'ils travaillent en ville soit faire directement leur atelier chez eux. Il est vrai que d'anciens élèves restent en ville sans jamais retourner chez eux. Le centre de formation DON BOSCO parvient alors à ses fins, bien sûr, mais de l'autre côté, cela favorise l'exode rural. Les jeunes formés ne veulent pas rentrer chez eux pour travailler.

Le deuxième centre de formation est le Lycée Technique de Tuléar. Cet établissement a les différentes branches de formation énumérées ci-dessus. Mais les branches de métier sont beaucoup plus nombreuses dont les élèves ont un choix plus large. Or, notre travail s'intéresse seulement à la branche d'ouvrage bois. L'aperçu général des installations des machines ne présente pas une grande différence par rapport au centre de formation DON BOSCO : toutes les machines nécessaires à l'atelier de bois existent dans les deux établissements (Photo 5).

**Photo 5: Les machines nécessaires de l'atelier en bois.**

On trouve également les essences nécessaires pour la fabrication des produits artisanaux.

80% des études se font en pratique et 20% seulement sont théoriques. Ainsi, on arrive à fabriquer plusieurs produits artisanaux. Ces produits artisanaux sont vendus au public. L'argent obtenu servira au remplacement des pièces abîmées. Le reste entre dans la caisse de l'établissement. Le recrutement des élèves pour le Lycée Technique se fait au niveau de la classe de la troisième

Après trois années d'études, les élèves peuvent se présenter aux examens du Baccalauréat Technique. Les bacheliers peuvent continuer leurs études dans les universités Techniques pour devenir des techniciens supérieurs. Certains étudiants, après les 3 années d'études, cherchent directement du travail pour gagner de l'argent. Il y en a qui remplacent leurs parents dans les ateliers familiaux. Ces techniciens supérieurs sortants de l'université peuvent être recrutés dans les entreprises ou les ONG.

### ***III.3. Le mode de travail dans l'atelier.***

Pour ce qui est du mode de travail, il n'est pas possible de présenter une liste de tous les modèles adoptés par les artisans de bois. Les modèles ne sont pas les mêmes, chaque chef adopte sa manière propre de gérer son atelier. Mais le chef doit être convaincu que le choix de l'orientation de ces méthodes de travail convient aussi aux ouvriers. Les modèles sont multiples pour plusieurs raisons : les ateliers n'ont pas le même gabarit, et les techniques de production diffèrent d'un atelier à l'autre bien qu'ils produisent la même chose, à savoir des mobiliers.

Le personnel de l'atelier varie en nombre sans toutefois, dépasser les 15 ouvriers. Le nombre moyen d'ouvriers va ainsi de 5 à 15.

Le travail peut se faire en groupe ; tous les ouvriers se mobilisent pour effectuer une tâche. Mais cela n'exclue pas l'existence d'une certaine spécialisation comme on en trouve par exemple dans la fabrication de meubles de maison ou de bureau. Le travail se répartit selon la spécialité : c'est-à-dire qu'il y a ceux qui s'occupent des lits, et d'autres des tables ou de chaises. De son côté, spécialisation ne veut pas dire qu'il n'y a pas polyvalence ; Quand il y a des commandes à honorer, ils peuvent se regrouper pour finir vite le travail. Dans un même atelier, il peut y avoir 2 ou 3 groupes d'ouvriers. Chaque groupe travaille indépendamment de l'autre. Toutefois, ces groupes se servent des mêmes machines et des mêmes matériaux de l'atelier.

Nous avons signalé que plus de 85% des ouvriers sont payés par contrat. Dans ce cas, ils peuvent travailler toute la journée. Même le dimanche, on peut trouver des ateliers qui fonctionnent. Ici, chacun veut travailler plus pour gagner le plus. Certains même travaillent de 7h du matin jusqu'au 6h du soir.

### **III.4. Les matériels de travail.**

A Tuléar, l'atelier de bois d'aujourd'hui diffère de celui d'hier. Avant, le travail était très lent et les matériels utilisés étaient encore rudimentaires. C'était généralement des outils manuels. Aujourd'hui, on peut produire beaucoup et rapidement pour supporter la concurrence et gagner plus. Il y a une révolution très nette dans l'artisanat. L'atelier le plus petit a au moins une machine de travail. Les outils indispensables à l'atelier de travail du bois sont disponibles dans presque tous les magasins spécialisés.

#### **III.4.1. Les machines de travail**

Il ne s'agit pas ici de proposer la constitution d'un atelier complet de menuiserie, mais plutôt d'un atelier qui s'ajoute au précédent pour les charpentes et les charronnages. Ces machines ont plusieurs fonctions. Pour ne citer que certaines, nous avons des machines pour dégauchissage, rabotage, toupillage, tenonneuse, sciage, affûtage. Ces matériels sont associés en un ou plusieurs ensembles dont les éléments peuvent être mus par un même moteur. Mais il y a aussi des machines qui sont simples, c'est-à-dire qui sont consacrées pour une seule opération.

On trouve des machines utilisées pour deux ou trois opérations différentes. C'est le cas de celles qui assurent le travail de tenon et le travail de mortaisage. Il y en a celles destinées aux rabotages et sciages. Photo 6 et 7

Les principales machines utilisées dans l'atelier de travail de bois sont :

- dégauchisseuse : c'est une machine-outil pour dégauchir les faces d'une planche, c'est-à-dire dresser une pièce déformée pour qu'elle devienne plane,
- la raboteuse, elle donne son épaisseur à une pièce de bois dégauchie sur une face. La coupe du bois est obtenue par déplacement de la pièce devant un outil fixe ;

**Photo 6 et Photo 7: Les machines peuvent assurer plusieurs fonctions**

- la toupie, C'est une machine pour l'exécution des moutures, les entailles et les feuillures. On change les limes dans la machine selon la forme et la taille de la monture, les feuillures et l'entaille qu'on veut avoir. En fait, les limes sont de plusieurs dimensions : 6cm, 8cm, 10cm, 12cm, 14cm... 30cm ;

- les mortaiseuses sont des machines qui font les mortaises. Ce sont des machines qui servent à confectionner des mortaises, des trous destinés à recevoir les tenons de différentes dimensions. On change le foret selon la taille. Le foret peut être de 6cm, 8cm, 10cm ;...

Le sciage peut se faire par la scie à ruban, qui est très robuste. On utilise la scie pour couper les gros bois. Elle sert aussi à faire des planches à partir des longrines et des madriers. Pour la scie à ruban, on a donné plusieurs détails dans le chapitre IV. Parmi les scies, il y a aussi la scie circulaire. Elle coupe les planches et travaille les gros bois comme les longrines et les madriers. Son mécanisme est simple. Au centre d'un plateau d'acier tourne un disque denté vers lequel glisse le bois à couper. Le disque est changé en fonction de l'épaisseur du bois à couper. Si le bois est gros, on utilise un disque de diamètre important et vice versa. Mais il y a des machines dont le disque n'a pas besoin d'être changé. Il y a déjà des réglages pour le disque de la machine. Ce disque peut monter ou descendre selon l'épaisseur voulue. Toutes les machines qui viennent d'être énumérées ont des vitesses de tour variées. Ces vitesses changent dans les conditions suivantes : dans le cas où le bois travaillé est dur et d'épaisseur importante, on utilise une vitesse importante. La vitesse première c'est la plus résistante de la machine.

Dans le cas où on engagerait une autre vitesse avec le bois très dur et très épais, la machine risque de s'user rapidement. Mais lorsque le bois travaillé est peu épais ou tendre, on peut engager une vitesse moindre comme la deuxième ou troisième. Ces vitesses de deuxième et troisième entraînent rapidement le disque et le travail sera vite fait. Comme machine de travail du bois, on peut trouver également l'affûteuse. Cette machine est le plus souvent utilisée dans les travaux de finition. Elle sert à éliminer les bavures pour rendre plus lisses les pièces déjà préparées. On peut également utiliser l'appareil pour affûter les outils tranchants utiles dans l'atelier, surtout les outils pour les travaux manuels comme le burin.

A part la machine utile dans l'atelier du travail de bois, il y a des outils manuels qui ne sont pas électriques. Il y a lieu de noter que toutes les fonctions assurées par

les machines peuvent se faire à l'aide des outils manuels. Nous avons dit dans l'introduction que le travail était autrefois manuel.

### **III.4.2. Les outils de travail**

Les outils de travail sont nombreux et variés. Certains sont mus manuellement, mais d'autres, par contre, s'utilisent à l'aide des machines pour les mêmes opérations. Les outils manuels assurent en moyenne les mêmes fonctions de travail que les machines. Mais les machines travaillent plus rapidement que l'homme avec ses mains. On fera une étude comparative entre le travail manuel et le travail avec les machines. A défaut de pouvoir les citer tous, nous énumérons les plus importants.

Parmi ces outils il y a :

- une meuleuse portative : 1. diamètre 230mm 2KVA 6,4kg. 2. diamètre115mm 0,6KVA1, 7 kg ;
- une lame de scie circulaire avec dents au carbure ;
- un meule boisseau d'affûtage des fers ;
- un trusquin de menuisier ;
- un jeu de 3 ciseaux à bois 6, 14,20mm ;
- un jeu de bédanes 6 et8mm ;
- un jeu de groupes 6, 13,25 ;
- un râpe à bois demi-ronde de 350 ;
- une scie égoïne : 1grande, 1petite ;
- une pierre à huile 200 x 50 ;
- un marteau de menuisier coffreur ;
- un maillet ;
- un rabot ;
- un varlope ;
- un bouvet métallique avec 3 jeux de lames ;
- un guillaume métallique ;
- un valet d'établi menuisier;
- un pied de biche avec arrache-clou ;
- un coupe vitre ;
- un crayon ;
- un balai d'atelier ;
- un règle métallique (règle de 500mm) :

- un lime :
- Bâtarde 3000mm plate ;
- Bâtarde 300mm ronde 12 ;
- Bâtard 300mm carré 12 ;
- une cadre à lime ;
- les burins et bédanes :
- burin longueur 150mm ;
- burin longueur 250mm ;
- bédane longueur 180mm ;
- chasse- goupilles- un jeu de longueur 100 à corps moleté  
Pour diamètres 2,5- 3- 3,5- 4- 6- 8 ;
- grattoir triangulaire en acier traité- longueur 100mm ;
- scie à métaux à manche rond avec un jeu de lames ;
- marteaux d'ajustage ;
- clés et tournevis ;
- jeu de 12 clés plates de 6 à 32Cr Va Ni ;
- jeu de 12 clés œil de 6 à 32Cr Va Ni ;
- jeu de 8 clés pipe de 8 à 23 ;
- jeu de 9 clés à tube de 8 à 9 ;

Ces outils sont utiles pour le travail de l'atelier de l'ouvrage métallique comme pour l'atelier de travail du bois. Comme outils de travail du bois, on a aussi :

- un vilebrequin de menuisier de 250mm ;
- un jeu de 6 mèches de 10 à 25mm ;
- une mèche extensible de 22 à 75mm ;
- les outils de la combinée :
- une molette composite pour effectuer les feuillures et petits tenons de longueur maximale 50mm ;
- un jeu de mèche à mortaiser compatible avec combinée 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18,20 ;
- perceuses universelles ;

Les deux modèles suivants sont nécessaires :

Modèle revolver : diamètre 13mm avec mandrin à serrage automatique puissance 0,5 KVA ;

modèle à pointeau en acier au chrome vanadium à haute résistance pour un jeu de 2-3-3,5- 4- 5-6-8mm ;

- le compas d'ajusteur à vis latéral ;
- double- mètre ruban en acier ;
- pied à coulisse de 250mm de longueur ;
- équerres à chapeau ou genre menuisier ; il en faut toujours une grande, une petite et un équerre à double onglet, longueur 15cm ;
- une règle métallique (réglet de 500mm) ;
- les limes (à double taille) ;

En dépit de leur utilité pour les ateliers du travail de bois, ces outils ne sont pas forcément présents dans tous les ateliers. Certains arrivent à les avoir tous alors que d'autres n'en possèdent une partie, les ateliers n'ayant pas toujours les mêmes gabarits.

Après des enquêtes, nous avons trouvé que la majorité des ouvriers n'aiment pas utiliser les matériaux de protection. Ils préfèrent travailler à main nue au lieu d'utiliser des gants. Même si on leur en donne, ils classent ces gants sans jamais les utiliser. Ils agissent de la même façon pour les masques de protection des yeux et du nez. On dirait que ces ouvriers n'ont pas de soucis pour leur santé, en réalité, ils agissent par habitude.

### ***III.5. La contribution socio-économique de l'atelier***

Le secteur artisanal, à Madagascar en général et à Tuléar en particulier, revêt encore un aspect informel dans sa globalité. Pour le secteur bois à Tuléar, on trouve que les conditions de travail précaires reflètent la pauvreté subjective sur un taux de 67%.

Toutefois, le métier d'artisan de bois contribue à une amélioration du niveau de vie. En effet, 65% ont vu leur niveau de vie améliorée. On constate aussi que la nature des produits des artisans est tributaire des matières premières qui existent dans les milieux proches et les milieux plus ou moins lointains. Les produits fabriqués, eux aussi, doivent être déplacés du lieu de fabrication jusqu'à la demeure des consommateurs. Comme pour tout secteur d'activité économique, l'Etat doit contrôler l'artisanat pour en tirer des redevances d'intérêt général sous forme de taxe et d'impôts.

#### **III.5.1. Au niveau social**

Ce secteur artisanal embauche plusieurs personnes tant pour les consommateurs que les distributeurs de produits fabriqués. La distribution des

produits en bois est en relation entre producteurs et consommateurs. Cette distribution peut être directe dans le cas de circuits commerciaux courts ou par les services des nombreux intermédiaires dans le cas de circuits commerciaux longs. Dans le cas des circuits de distribution des produits de bois, on trouve une chaîne très complexe, car elle s'organise selon des combinaisons multiples.

En circuit court, le service est assuré, par moyen des pousse-pousse et des charrettes à bœufs. C'est donc une activité qui profite tant aux ouvriers des ateliers qu'aux transporteurs : charrettes et pousse pousse, qui transportent les produits semi-finis comme planches, chevrons, longrines, madriers, perche, voliges. Il y a des pousse-pousse qui restent en permanence auprès des dépôts de vente de bois et dans les ateliers de fabrications des meubles (produits) dans l'attente d'éventuels clients. (photo 8) Le transport par le pousse-pousse n'a pas de prix fixe. Le client doit en négocier le prix. Ce frais de transport dépend de la quantité de bois à transporter et de la distance du trajet à parcourir. Tantôt le prix est négocié par voyage, tantôt par pièce de bois. Il nous est impossible de dire exactement combien gagne un propriétaire d'un pousse-pousse par jour. Mais les tireurs de pousse-pousse nous ont assuré qu'ils gagnent plus en transportant les produits artisanaux en bois qu'en transportant les personnes. Il arrive qu'un gardien de l'atelier ou d'un dépôt possède un pousse-pousse. Donc, comme la majorité des propriétaires des pousse-pousse, la nuit il fait le travail de gardiennage et pendant la journée il transporte les bois. A la question de savoir quel est le plus intéressant entre transporter des passagers et des bois ou des meubles en bois ? », Sept (07) sur dix (10) personnes enquêtées ont répondu, qu'ils gagnent plus avec le transport du bois.

Trois enquêtés ont affirmé qu'on a à peu près le même gain dans les deux cas. Les véhicules tiennent une place importante dans le transport des produits en bois. Le cas du transport de la forêt vers la ville a déjà été traité au chapitre premier.

**Photo 8 : Les pousse-pousse sont devant le dépôt pour transporter les produits vers les lieux de consommation**

Ici, nous allons juste parler de la distribution des produits des dépôts et ateliers vers les consommateurs.

Les livraisons qui se font au moyen de voitures sont celles que les pousse-pousse ne peuvent pas assurer. C'est le cas des livraisons vers les villages environnants, vers les hôtels et les restaurants situés hors de la ville. Il y a bien sûr des artisans dans les villages ; mais leur technique de travail reste encore très traditionnelle. Ce ne sont que des simples artisans qui travaillent manuellement car le courant n'existe pas chez eux. Donc les clients préfèrent acheter leurs meubles en ville. Quand on fait une commande, au village on doit attendre au moins une quinzaine de jours contre seulement quatre jours en ville. Quand la fête de fin d'année approche, on voit des voitures chargées de meubles pour la décoration des maisons. C'est la période où les ateliers travaillent le plus.

Dans le cas d'un circuit plus long, des camionnettes transportent soit des produits artisanaux semi-finis soit des produits finis vers des lieux plus éloignés. Les vedettes et pirogues assurent le transport vers les endroits enclavés où les routes sont difficiles comme c'est le cas d'Anakao

Nous avons remarqué qu'un produit secondaire issu du bois d'œuvre ouvre la voie à une autre activité, comme la sciure ou le copeau. C'est en quelque sorte un déchet trouvé après rabotage, sciage, limage et moulure du bois. Ces matières sont utilisées comme source d'énergie de combustion.

Or, à Tuléar, les gens n'utilisent pas cette énergie. Nous étions curieux de savoir sur ce point l'attitude des foyers qui se trouvent aux alentours des ateliers. Seuls deux (02) foyers ont profité de cette énergie. Nous avons eu le courage d'expliquer à certaines personnes qu'elles peuvent en profiter. Trois foyers ayant tenté l'expérience sont revenus au charbon.

Au niveau économique, on peut soulever le problème de la propriété des terrains et des maisons. Nous avons signalé que 60% des chefs d'atelier à Tuléar viennent des hautes terres (Tananarive et Fianarantsoa). Ils sont sans terre puisqu'ils ne sont pas de *Tompon-tany*\*. Pour installer son atelier, le chef loue un terrain de quelqu'un d'autre. Le prix du loyer dépend de la taille du terrain. Un terrain de quarante mètres carrés (40m<sup>2</sup>) est loué par mois à 80000 Ar, soit 30 Euros. Ce prix n'est pas valable ni pour tous les terrains, ni chez tous les propriétaires de terrains. Il

---

\* Ils ne sont pas des originaires.

dépend aussi de l'emplacement du lieu. Si le terrain est bien exposé aux clientèles et à l'accès des voitures, le prix peut augmenter jusqu'à 100 000 Ariary.

Ainsi, rien qu'avec un terrain, le propriétaire assure plus ou moins son quotidien. C'est un avantage qui profite à plusieurs personnes qui ne possèdent que des terrains dans les villes. Il y a ceux qui stockent leur argent jusqu'à un certain moment et après ils dégagent l'occupant. Ils vont construire des maisons locatives en ville. Plusieurs artisans veulent développer leurs activités en faisant par exemple des annexes de leur atelier d'origine ou pour vendre par exposition leurs produits fabriqués mais ils n'y a pas de place pour les installations.

### **III.5.2. Le Régime fiscal**

La part de l'Etat est directement obtenue au niveau du régime fiscal de l'artisanat. L'artisan paie une taxe professionnelle annuellement et la taxe personnelle. Cette dernière doit être renouvelée chaque année pour avoir une carte professionnelle qui lui soit personnelle. La base de la taxe est définie sous deux droits différents : - droit fixe calculé selon les tableaux A et B du code général des impôts (cf. Annexe 1)

Ces tableaux A et B sont calculés sur la base de la nature de l'activité taxable, le volume de la population de la localité où s'exerce l'activité, le nombre de salariés employés et enfin l'importance des matériels utilisés.

- le droit professionnel est établi en raison de la valeur locative des locaux et de l'outillage utilisé, y compris les matières d'exploitation et de transport. Les activités économiques sont classées en cinq (05) catégories qui sont par ordre de grandeur :

- première catégorie : commerce,
- deuxième catégorie : industrie,
- troisième catégorie : métier,
- quatrième catégorie : prestation des services,
- cinquième catégorie : profession libérale.

D'une manière générale, l'artisanat fait partie de la catégorie deuxième. En conséquence, l'artisan doit payer les impôts dans les mêmes conditions que l'industriel, suivant les tableaux A et B du CGI. L'artisanat est aussi considéré comme une petite industrie. Est considérée de première classe, première catégorie l'industrie qui engage au moins cinquante salariés et qui se trouve dans un quartier de plus de cinq cent et un (501) habitants. Or, aucun atelier dans la ville de Tuléar n'arrive pas à engager plus de 15 ouvriers. Est considérée de septième classe, quatrième catégorie

l'industrie qui engage un à dix salariés dans un quartier de moins de cinq cent un (501) habitants. Donc, les ateliers de travail de bois à Tuléar sont classés dans la septième classe et quatrième catégorie. Selon les conditions du CGI, deux personnes qui exercent la même activité dans un même quartier ne paient pas forcément les mêmes impôts. Il y a aussi la taxe sur le chiffre d'affaire qui se paie sous deux conditions :

- taxe sur les transactions (TST) : Celle-ci concerne les contribuables qui ont un chiffre d'affaire compris entre 6 millions à 50 millions ariary. La déclaration de cette TST se fait par bimestre. C'est le contribuable lui-même qui déclare le TST.

- La taxe sur la valeur ajoutée (TVA) est pour le contribuable qui réalise un chiffre d'affaire supérieure à 50 millions ariary. Cela se paie par trimestre. Si le chiffre d'affaire est supérieur à 200 millions ariary, la déclaration se fait par mois.

Il y a l'impôt sur le revenu. Les contribuables doivent déposer leur déclaration sur les services des impôts.

Si le chiffre d'affaire est inférieur à 20 millions, la déclaration se fait avant le 20 mars de chaque année. Si le chiffre d'affaire est supérieur à 20 millions la déclaration se fait avant le 1<sup>er</sup> mai de chaque année. Pour les contribuables qui réalisent un chiffre d'affaire inférieur à 6 millions ariary, ils sont assujettis à l'impôt synthétique (Hetra tambara) qui regroupe tous les impôts (taxe professionnelle + taxe sur le chiffre d'affaire + l'impôt sur le revenu).

Cet impôt synthétique est libérateur de tous les impôts. Dans le cas où le contribuable a un chiffre d'affaire qui n'est pas stable, il doit payer l'impôt sur le revenu non salarié (IRNS) à partir d'un barème qui a un taux progressif. Tous les artisans que nous avons enquêtés ont affirmé qu'il est difficile pour eux d'honorer les impôts qui sont exigés d'eux.

Sur plus de 50 ateliers que nous avons recensés dans la ville de Tuléar, seize seulement ont fait leur déclaration aux services des impôts. Nous n'avons pas hésiter à poser des questions aux inspecteurs de service des impôts sur leur point de vue. Ils assurent qu'ils cherchent une solution pour ce problème. Toutefois, ils évoquent encore un point humanitaire comme quoi il n'est pas facile de harceler ces pauvres gens. Nous concluons que ces artisans ne sont pas déclarés et relèvent ainsi du secteur informel.

**Deuxième partie**  
**LES PRODUITS ARTISANAUX**

## CHAPITRE IV : LES PRODUITS SEMI-FINIS

Dans ce chapitre, nous allons parler des produits artisanaux bruts, c'est-à-dire qui arrivent juste chez les bûcherons. Nous verrons par la suite les produits finis prêts à être utilisés par les consommateurs.

### ***IV.1. Les différents types des produits semi-finis :***

Ces pièces de bois peuvent être utilisées directement. C'est le cas de la charpente. Ou bien, elles vont subir des transformations pour donner d'autres produits prêts à être utilisés ; c'est le cas des bois qui arrivent dans les secteurs menuiserie et ébénisterie.

#### **IV.1.1. Les longrines**

C'est la pièce de bois la plus grosse que le bûcheron puisse tracer. Elle présente des dimensions variables ; une longrine peut mesurer 4 mètres de long x 20centimètres carrés. Les charpentiers utilisent la longrine pour la construction. Ils peuvent la scier en deux ou quatre morceaux dans le sens de la longueur. Ces morceaux sont utilisés comme des poteaux qui servent de points d'appuis sur lesquels se répartit la charge.

Les bûcherons tracent les bois en longrines pour deux raisons ; Premièrement, si l'arbre coupé est grand d'une manière qu'il a les dimensions supérieures à 20cmx20cm d'épaisseurs ; en plus, il est facile de transporter des longrines que des planches ou des chevrons. Ces exploitants forestiers et les chauffeurs disent que les planches et les chevrons occupent une plus grande place que les longrines. Le seul problème est qu'il est un peu difficile de charger des longrines en raison de leur poids. Ici le travail reste encore rudimentaire ; Ce sont les hommes qui assurent le chargement et le déchargement, sans l'aide d'aucune machine. Pour embarquer une longrine dans le camion, il faut au moins quatre personnes ; une personne se place dans un camion pour guider la pièce. Les deux autres soulèvent une des extrémités de la longrine. Dès que le bois repose sur l'entrée du camion, alors tous les quatre poussent la pièce jusqu'à son emplacement. Il fallait au moins deux heures de temps pour faire le chargement du camion.

La deuxième raison qui pousse les bûcherons à faire des longrines vient du désir des artisans. Pour travailler les planches, ceux-ci devront raboter ces pièces jusqu'aux mesures souvent inférieurs à 2,50cm d'épaisseur. Cela prend du temps.

Pour faciliter leur travail, ils achètent les longrines pour pouvoir tracer eux-mêmes leurs planches.

A la question « est ce que cela ne crée pas des dépenses supplémentaires ? », les artisans disent qu'ils ne font pas de perte. S'ils achètent une longrine, ils sauront non seulement tracer les planches avec des mesures précises, mais ils auront une à deux planches de plus par rapport au traçage des autres. C'est pourquoi la plupart des artisans engagent des bûcherons dans leurs ateliers juste pour tracer les planches à partir des longrines.

Même si la scie à main prend du temps, le travail est meilleur qu'avec la scie électrique. Chaque planche tracée à la scie électrique perd trois à quatre millimètres d'épaisseur, alors qu'avec la scie à main, on perd un ou deux millimètres d'épaisseur. Avec le traçage de cinq planches avec la scie électrique, il y a perte d'une planche au moins par rapport au traçage à la scie à main. Et il faudra encore du temps et de l'énergie pour le rabotage.

Nous pouvons dire qu'il est bien de travailler avec les machines, étant donné que, le travail va vite avec moins d'énergie, mais du point de vue esthétique, le travail manuel est préférable.

#### **IV.1. 2. Les planches.**

Ces planches sont moins épaisses que les longrines. Une planche peut mesurer 4mètres de longueur, 2,5millimètres d'épaisseur et 15centimètres de largeur.

Les charpentiers les utilisent dans la construction des maisons en planches. Dans la ville de Tuléar, une maison sur trois est en planche. Le coût du ciment est très élevé, de sorte qu'il est plus facile de construire quatre pièces en planche qu'une pièce en dur. Un sac de ciment s'achète à 22000ariary, soit 44000ariary la tonne. Il est difficile pour une personne de se construire une maison en dur.

Les planches sont utilisées en construction navale, dans la confection des étages des épiceries et des gros magasins et dans beaucoup d'endroits de loisir. Dans le domaine de l'ébénisterie, les planches sont moins utilisées. Nous avons parlé son utilité dans le chapitre VI

En menuiserie, on travaille davantage encore les planches. On emploie les planches pour tout ce qu'on fabrique dans ce domaine. Nous ne sommes pas en mesure de donner la liste exhaustive des produits artisanaux fabriqués dans la menuiserie, l'essentiel a été vu dans le chapitre VI.

### **IV.1.3. Les chevrons.**

Les chevrons font partie des pièces de bois produites par les bûcherons.

Les dimensions courantes sont : 4mx7cmx7cm. Pour tracer les chevrons, les bûcherons peuvent façonner un bois de diamètre inférieur ou égal à 10cm en le rabotant aux quatre faces jusqu'aux dimensions données ci-dessus. Ils peuvent également les fabriquer à partir d'une longrine ; on peut en tracer soit à l'aide d'une scie à main dans la forêt soit au moyen d'une scie électrique d'un atelier de la ville. Une longrine peut donner quatre chevrons.

Comme les planches, les chevrons sont utilisées par les charpentiers, les menuisiers et les ébénisteries.

Pour construire une maison en planches, les charpentiers utilisent les chevrons comme supports du toit. Les chevrons sont placés dans le sens vertical. Les intervalles entre les chevrons n'ont pas de mesure standard. Chaque artisan agit selon ce que bon lui semble. Ce qui est sûr, c'est que plus les intervalles sont réduits, plus la construction est solide. Sur le toit, les chevrons sont placés dans le sens horizontal pour qu'on puisse y fixer les tôles à l'aide des clous ou des vis.

Les menuisiers utilisent les chevrons pour d'autres fins ; nous nous contentons de signaler que tous les mobiliers fabriqués nécessitent l'emploi des chevrons comme pieds ou comme cadrans.

### **IV.1.4. Les madriers.**

Un madrier présente presque le double du chevron. Il a la même largeur que la planche mais son épaisseur est presque le triple de celle de la planche.

Le madrier n'est pas beaucoup utilisé brut. On le façonne pour avoir soit des planches, soit des chevrons soit autres choses.

En effet, tout ce que nous venons de citer comme utilisation de bois semi-finis ne sont que des exemples parmi tant d'autres.

Un artisan, qu'il travaille le bois d'œuvre, le métal, d'argile ou autre matière, n'a pas de modèle spécifique de fabrication.

D'ailleurs, c'est bien cela qui fait la différence entre l'artisanat et l'industrie. Un artisan est libre de façonner son produit à sa manière ; par contre, un industriel ne fabrique des objets qu'en série. L'artisanat a sa place quelle que soit l'évolution de l'industrie.

Prenons un exemple de la vestimentaire ; même si l'industrie textile a beaucoup évolué, les couturiers sont toujours à la mode.

Pour utiliser les madriers, les menuisiers les tracent soit dans le sens de la largeur pour avoir des planches soit dans le sens transversal pour avoir des chevrons. C'est à partir de ces nouveaux produits qu'ils travaillent pour avoir d'autres produits finis. Souvent ces mêmes produits semi-finis se transforment en d'autres produits que nous pouvons encore qualifier de semi-finis

#### ***IV.2. Les autres produits artisanaux semi-finis.***

A part les produits que nous venons de citer, d'autres produits peuvent être qualifiés semi-finis. Semi-finis car ils ne sont pas prêts à être utilisés directement par les consommateurs. A la différence des autres produits semi-finis, ils sont le plus souvent prêts pour la construction de charpentes et dans la menuiserie. Pour ne citer que quelques uns, nous avons.

Le triangle. C'est une pièce de bois de dimensions variables. Mais les plus utilisées en sont celles de 4 m de longueur, de 2 centimètres d'épaisseur et de 5 centimètres de largeur. Au niveau de la charpente, le triangle joue le rôle de support du plafond. Ils sont cloués sur les extrémités des planches ou de contre-plaquettes. Les triangles sont soit fabriqués par les bûcherons dans la forêt soit par les menuisiers à partir d'une longrine ou chevron sciées.

Pour la construction en planches, on utilise aussi les triangles. Tout au long de deux planches assemblées on fixe le triangle par des clous. Ceux qui n'adoptent pas ce style de triangles utilisent le système de rainure et de moulure. On fait un canal tout au long de la planche dans le sens de l'épaisseur, c'est la rainure. Pour l'autre planche, on fait de moulure. Il y a un système d'inter pénétration entre la moulure et la rainure, et cela pour toutes les planches jusqu'à la construction total de la maison. Le triangle peut avoir la forme circulaire. C'est pour la suspension des rideaux de portes et fenêtres.

#### **IV.2. 1. Le Battant**

Le Battant s'utilise en menuiserie, pour la fabrication des portes, fenêtres, armoires et buffets. Ces articles peuvent se faire avec panneaux simples ou à battant.

Pour fabriquer les battants, il faut une planche de 4 à 5 centimètres d'épaisseur. Pour cela, les menuisiers achètent une longrine pour tracer eux-mêmes les planches

de 4 à 5 centimètres. Car les planches qu'on trouve dans les dépôts sont de 2,5 à 3 centimètres, sinon on achète des battants qui sont déjà dans les dépôts.

#### **IV.2. 2. Le volige**

Les artisans utilisent la machine de toupillage pour faire des réunies et des languettes tout au long d'une planche. Cela qu'on parle de volige.

Ces voliges servent pour le plafond. On peut construire le plafond avec des planches simples et des tringles ou par l'utilisation des voliges.

#### **IV.2. 3. Les gorges**

Les gorges sont presque la même chose que les tringles. Mais les gorges jouent le rôle d'une ceinture sur le plafond. Entre les murs et les voliges ou les planches on fixe les gorges à l'aide des clous pour maintenir le plafond.

D'autres fabrications sont aussi possibles car les artisans cherchent toujours à perfectionner leur travail.

Les mesures que nous avons données ici peuvent aussi varier mais celles-ci sont les plus utilisées.

#### **IV.3. Les produits artisanaux finis**

Ils sont tous les produits artisanaux prêts à être utilisés. Ces produits sont de plusieurs formes et de plusieurs dimensions. D'ailleurs, ce sont ces formes et mesures différentes qui font la différence entre les produits artisanaux et les produits industriels qui sont fabriqués en série. Nous allons donner quelques exemples de ces produits, surtout les plus utilisés.

Tout mobilier servant à l'aménagement, voire à la décoration d'un lieu d'habitation fait partie de cet ensemble. Ce peut être un lit, une armoire, une table, siège, buffet (Photo 2).

Ils peuvent être utilisés dans les bureaux comme sièges, table, armoire et dans les établissements scolaires comme tables- bancs, bureau du maître, etc.

##### **IV.3.1. Les meubles domestiques**

Ce sont les meubles utilisés dans les foyers. Ils sont installés au salon, à la cuisine, dans la chambre à coucher, jardin, ainsi, on peut citer le lit, la table, l'armoire, bibliothèque, les chaises, les bancs, buffets....

La réalisation de ces différents articles dépend de la forme, de la taille, du choix de l'essence demandés par le client.

Il y a plusieurs variétés de modèles pour chaque produit. Par exemple, on peut réaliser la table sous quatre formes différentes : à cadre, à rabat, à rallonge ou tripodes.

Le dessus de la table est en bois qui peut être de 60 à 80mm d'épaisseur. Ce dessus est le plateau. Ce plateau est constitué par l'assemblage de plusieurs planches. Ces planches sont souvent de la même essence. L'assemblage des planches se fait par le moyen de rainure, tenons et languette. La méthode à plat-joint est rarement utilisée. Avec cette dernière méthode, les planches sont aplanies d'équerre puis collées sur leurs chants. Avant de coller les planches, on ponce les surfaces de contact. On vérifie bien l'ajustage des planches, encolle les chants mitoyens et serre l'assemblage dans des presses à panneaux. Si les chants s'ajustent mal on va encore raboter les deux faces de contact à l'aide d'un rabot bien affûté, on aplanit le chant d'équerre. Si on craint de faire déraper le rabot, on confectionne un guide latéral de bois dur que l'on fixe au rabot à l'aide d'une petite presse à main.

Les essences les plus utilisées sont le palissandre, sapin, Arofy, Vory,.... Une table peut comporter de tiroirs qu'il est possible de disposer de différentes façons. La solution la plus adoptée consiste à n'en incorporer qu'un ou deux accouplés sur une des longueurs. On peut également en placer un à chaque extrémité, mais il est rarement possible de conjuguer les deux, l'emplacement sous le plateau n'étant pas suffisant, sauf pour les tables de grande taille. Une autre forme de table avec pied en forme de « s », dit en cabriole est aussi réalisable. Mais ces formes de pied sont souvent utilisées par les tables et les sièges. On les utilise très rarement pour le lit, car on ne donne pas de garantie sur le poids que peut supporter un lit. La fabrication d'une telle forme est un peu compliquée par rapport à la forme simple. D'abord, le bois utilisé doit être dur car le bois tendre risque de se casser facilement. On taille un bloc de bois de longueur égale ou légèrement supérieur à la mesure voulue, on va ensuite tracer les diagonales à chaque extrémité du bis pour en déterminer le centre.

Après, on utilise une scie à chantourner ou, mieux encore, une scie à ruban équipée d'une lame pour ébaucher la forme du pied. On suit très précisément le tracé de la forme. On remonte le rebut sur la pièce du bois découpée et on le colle provisoirement avec un ruban adhésif. On fait pivoter l'ensemble de sorte que le ruban se situe en dessus et on découpe le deuxième contour : ainsi on a un pied de forme carrée. On taille alors les mortaises. Enfin le nouveau pied se pose dans une presse à panneau et on le serre dans un étau. Le bois va être fixé avec les outils de finition

(lime, râpe, racloir, .....). Les formes du plateau les plus connues sont ; la carrée ; la rectangulaire et la circulaire.

Les menuisiers cherchent toujours à modeler la forme des articles artisanaux pour en faire une belle forme susceptible d'attirer les clients.

Pour le lit, nous allons essayer de voir trois modèles à partir desquels beaucoup d'autres types peuvent être fabriqués. D'abord, le bois préféré est le bois dur comme celui de Monongo, karabo, Palissandre,... Les dimensions courantes du lit pour deux places sont 1,90m en longueur et 1,40m en largeur. Cette dernière dimension est ramenée à 0,90m pour le lit d'une place.

Nous avons étudié la fabrication de la porte. Cette étude de la porte nous permet de comprendre l'ensemble des procédés de fabrication employés dans la réalisation des fenêtres, comme celle d'autres articles.

La porte peut avoir différentes formes : porte à barre Z ; porte à panneau ; il y a des portes à un seul battant, des porte à double battant. Parfois, on en trouve à triple battant.

Mais les procédés restent toujours les mêmes. Il s'agit du travail sur le tenon, la mortaise, la rainure, la toupilleuse. Plusieurs essences sont utilisables à la réalisation de la porte : Arofy ; Vory, Palissandre, Sapin.

La porte de placard, dite porte à plate-bande ; est assemblée par tenon et mortaise et renforcée par des tourillons. Le panneau central est simplement enchâssé dans une rainure creusée dans le cadre.

Quant au panneau plan, la face externe est plane. De tels panneaux sont souvent à plate bande à l'intérieur. Le cadre qui les entoure est en général biseauté sur les quatre côtés. Il y a aussi une porte à cadre et à panneau en deux parties. Ce modèle est similaire au précédent ; mais sur les portes qui sont plus larges, on sépare deux panneaux par une traverse de support. Cette traverse de support est assemblée à tenon et mortaise sur les travers supérieur et inférieur du cadre.

Ensuite ; le panneau est fixé dans un cadre à feuillure à l'aide d'un clou. Il est posé après que le cadre a été assemblé. Après l'assemblage on va procéder à la finition.

Tous les autres produits artisanaux sont préparés suivant les mêmes opérations : le tenon, la mortaise, la toupilleuse sont construits pour l'assemblage. Les différents articles dont nous n'avons pas examiné la fabrication de près peuvent être des sièges de tous les modèles ; le bureau, le tabouret et les bancs, armoires,

bahuts, buffets, les bibliothèques. Ces articles sont faisables dans les ateliers bois de Tuléar.

Dans le prochain travail, nous traiterons de tous les détails possibles de ces articles.

#### **IV.3.2. Les meubles scolaires**

Les meubles scolaires sont pour la plupart le banc pour les élèves, la chaise pour l'enseignant, la table et le bureau. Ces tables ne sont pas de mêmes dimensions. Par exemple, les tables destinées aux élèves du 12<sup>ème</sup> n'ont pas les mêmes mesures que les tables des élèves du 7<sup>ème</sup> ou 6<sup>ème</sup>. Ces modèles de tables sont variés. Mais avec ces outils utilitaires, les variations ne sont pas aussi importantes qu'avec les meubles domestiques et décoratifs.

Ces mobiliers scolaires ignorent un modèle standard vu que les fournisseurs des écoles ne sont pas les mêmes : il y a des meubles qui sont fournis par l'Etat ; d'autres par des organismes nationaux et internationaux comme FID , FMI, PNUD...

Nous traiterons des prix de ces mobiliers au chapitre VI.

Les écoles privées font aussi leurs commandes des mobiliers scolaires dans les ateliers bois.

Le bureau pour le maître ou le professeur connaît les mêmes conditions de fabrication que les bureaux du mobilier domestique. Comme meuble scolaires, il y a aussi les mobiliers pour le bureau du directeur de l'école. Il y a la bibliothèque destinée à réunir les livres, et d'autres meubles pour contenir les dossiers scolaires. Nous constatons que ces genres de meubles ne cessent de se multiplier car les écoles qui se multiplient.

Les écoles publiques s'aménagent de plus en plus vu l'initiative du gouvernement d'améliorer le programme des enseignements.

Dans les milieux reculés, les salles de classe sont pour la plupart dépourvues de mobilier. Maintenant l'Etat et des ONG se chargent de pourvoir peu à peu ces salles de classe en chaises et tables -bancs.

Les écoles privées poussent aussi comme des champignons. La fabrication de mobiliers scolaires activent le travail d'atelier bois.

Ces conditions d'achat des mobiliers scolaires sera examinée dans la partie qui étudie la commercialisation des produits artisanaux finis, chapitre V.

### **IV.3.3. Les meubles administratifs**

Les meubles administratifs sont essentiellement des tables, des sièges, bureaux et parfois des meubles domestiques pour les logements de fonctionnaire qui y ont droit. Mais dans le cas des meubles domestiques pour les fonctionnaires, il n'y a pas de différence avec les meubles domestiques dont nous avons déjà parlé.

S'il y a des garages administratifs à Tuléar, il n'y a pas d'ateliers de travaux de bois pour l'administration.

L'Etat fait un appel d'offre à tous les chefs d'ateliers légalement reconnus dans leur travail. C'est-à-dire qui ont rempli les conditions administratives pour leurs ateliers.

A la différence des autres meubles, les meubles administratifs sont pour la plupart destinés à des travaux spécifiques.

Par exemple, les tables sont acheminées vers les salles de conférences. En effet, très souvent plusieurs personnes sont assises à une même table pour un travail.

D'une autre façon, la table porte plusieurs matériels bureautiques comme l'ordinateur, la machine à écrire. On peut se poser la question, s'il n'y a pas des personnes qui ont eux aussi ces appareils. Evidemment, on en trouve, mais la majorité des gens n'en ont pas. De plus, beaucoup de maisons n'ont pas de vastes salons capables d'accueillir des tables de si grandes dimensions.

### **IV.3.4. Les objets d'arts**

Si la fabrication des produits d'ameublement peut se faire par le moyen des machines, les objets d'art se fabriquent d'une manière typiquement artisanale. sous un pied d'arbre, les artisans s'assoient en groupe. Chacun a ses instruments de travail. D'après nos enquêtes, ce travail se transmet toujours de père en fils. Si on trouve quinze artisans dans un groupe, on peut leur trouver un seul et même arbre généalogique. Les hommes s'occupent du travail et les femmes s'assoient à côté avec les enfants. Elles allaitent les petits. Les enfants de cinq ans aident déjà leurs parents au travail. Ils commencent par des travaux simples : ponçages, vernissage...mais ne touchent pas encore aux outils de travail. L'apprentissage devient automatique.

Avant d'atteindre l'âge adulte, à partir de 15 ans, l'adolescent est déjà un vrai artisan. Chacun travaille pour son propre compte. A la question « pourquoi ne travaillez – vous pas en association ? », ils répondent que c'est pour éviter les conflits. Ils forment un grand ensemble, mais chacun s'occupe de sa propre petite famille.

Les objets d'art fabriqués sont de plusieurs sortes ; mais on comprend vite qu'on a à faire à un travail d'artisan Malagasy de telle ou telle ethnie (Carte 3). Les objets reflètent directement les coutumes et les traditions des groupes auxquels appartiennent les artisans qui les ont produits. Nous trouvons à Tuléar objets d'art venant des Hauts Terres. La différence des objets d'art du sud et ceux des Hautes Terres est d'abord l'essence utilisée. Les Hautes Terres utilisent le bois d'ébène et les gens du sud utilisent souvent le palissandre.

### - **Les statues mahafaly**<sup>3</sup>

Les statues humaines fabriquées avec le bois du palissandre viennent des régions de Betsioky-sud. (photo 9). Ce sont les Mahafaly qui sont les vrais spécialistes. Dans la ville de Tuléar, il y a aussi des Mahafaly qui fabriquent les mêmes statues que leurs frères résidant au pays d'origine. Il y a des statues fabriquées par couple : l'homme mesure 50cm de long, la femme de 40 à 45cm. L'homme porte un javelot ou une flèche, la femme porte unealebasse sur la tête. Ce port de javelot ou de flèche signifie que l'homme doit être toujours prêt pour combattre en temps de guerre. Il est tabou pour un homme de porter quelque chose sur la tête. C'est toujours la femme qui peut adopter ce mode de port d'objet. Il y a des statues qui montrent un homme assis sur le dos d'un homme courbé. Cela montre qu'au temps des royaumes, le roi *mpanjaka* faisait son discours *kabary* assis sur un homme.

Il y a aussi des statues de vaches car les Mahafaly sont de grands éleveurs de vaches, zébus.

Les *Aloalo* sont également des objets d'art fabriqué par les *Mahafaly*. Il y a des *Aloalo* qui peuvent se vendre et des *aloalo* interdits de vente. Ces derniers sont blancs (*aloalo fotsy*) et sont réservés aux tombeaux. Nous ne pouvons pas donner toute la liste des différentes statues fabriquées par les Mahafaly. Nous vous disons seulement qu'ils sont capables de faire n'importe quelle statue mais ils privilégient les statues qui traduisent les coutumes et les traditions mahafaly.

---

<sup>3</sup> Ethnie malgache parmi les dix- huit existant ( Cf carte 3).

**Photo 9: Les objets d'art malgaches intéressent les touristes.**

### **- Les statues antandroy<sup>4</sup>**

Ces Antandroy, pour leur part, fabriquent aussi des statues qui reflètent leurs coutumes et leurs traditions. C'est le cas des hommes avec des épées ou des hommes en position de lutte. Les Antandroy sont des hommes de guerre. Il y a aussi des statues d'homme qui dansent. En réalité, les Antandroy sont des grands artisans. En les regardant travailler, on voit une automatisation dans leur travail. On pense que les enfants sont nés avec cet art. Or dès leur bas âge, ils aident les grands dans le champs de travail. Jusqu'à l'âge de 10 à 15 ans, ils deviennent eux aussi des maîtres en la matière. Ces statues des Mahafaly et des Antandroy sont faites avec le bois du palissandre. C'est un bois qu'on trouve assez facilement dans les régions du sud. Ce bois est dur (*Hazo mahery*).

### **- Les objets d'art Vezo**

Dans toute Madagascar, les Vezo sont connus comme des pêcheurs. Mais en réalité, il y a des Vezo qui participent aux activités du tertiaire. Si les objets d'art Mahafaly traduisent leur mode de vie comme éleveurs et gens de guerre, ceux des Antandroy nous montrent leur guerrier, ceux des Vezo donnent l'image de leur mode de vie économique. Les Vezo sont des vrais spécialistes pour faire des objets d'art qui reflètent les animaux marins.

Tous les poissons peuvent avoir leurs images rapportées en objet d'art. Pour celui qui connaît les espèces de poisson, il sait directement le nom du poisson qui a été imité. Ce qui est intéressant, ce que même la couleur du poisson est imitée.

Ils peuvent représenter des poissons qui nagent. C'est-à-dire qu'à la vue, on dirait un poisson qui nage. Il y en a qui donnent l'impression de dormir dans le corail. En regardant de tels objets, on comprend que leurs auteurs sont des artisans qui ont l'habitude de voir les poissons évoluer dans l'eau. Pour autres objets d'arts de Vezo, nous pouvons parler de la pirogue. Ils fabriquent ces petites pirogues, parfois avec des pêcheurs assis à l'intérieur. Ce sont des petites pirogues de 30 à 50cm au plus. Ces artisans y mettent souvent des voiles. Ces pêcheurs assis dans la pirogue prennent la position des pêcheurs qui pêchent des poissons. (Photo 10 et 11)

---

<sup>4</sup> Ethnie malgache parmi les dix-huit existant (Cf. carte 3)

**Photo 10 et Photo 11 :**  
**Les objets d'art qui reflètent les coutumes et les activités de fabricants.**

Le bois utilisé est le même que celui utilisé pour faire les vraies pirogues. Mais en fabriquant, ils se servent des petits instruments comme le couteau. Ils se servent aussi de burin pour construire le lit de la pirogue. La proue et la poupe sont faites par le couteau.

La lime et le papier de verre sont utilisés pour rendre la pirogue lisse. Donc, ce sont presque les instruments utilisés pour la fabrication de ces objets d'art.

Voilà les différents groupements ethniques qui fabriquent les objets d'art utilisés à Tuléar. Les moyens utilisés restent toujours des moyens rudimentaires.

#### **- Des objets d'art d'autres régions**

Dans le marché d'objets d'art, il y a d'autres articles qui viennent d'ailleurs que la province de Tuléar. Ces articles différents de ceux du sud par la nature du bois. C'est à partir du bois d'ébène que ces articles sont fabriqués. Ils sont pour beaucoup des statues humaines, mais on trouve aussi des pots à fleur en bois d'ébène.

Ces statues humaines sont très minces par rapport aux autres. En plus, elles ont une bonne finition. Les pots « Rombe » sont aussi beaux. Bien vernissés et bien sculptés, ces objets sont les plus coûteux. Les Zafimaniry sont les artisans les plus réputés des Hautes Terres.

#### **IV.4. Les autres activités artisanales**

Dans cette section, nous allons évoquer d'une manière brève d'autres travaux qui touchent le domaine du bois. Il n'est pas possible de montrer en long et en large tout ce qui touche l'artisanat de bois dans sa globalité. Notre but c'est de donner ici des exemples qui serviront des modèles à la généralité.

##### **IV.4.1. Le bâtiment**

La ville de Tuléar présente l'aspect habituel d'une ville du Tiers monde ; on y trouve des quartiers riches, les quartiers pauvres et les quartiers moyens. Les données exactes de nombre des maisons nous manquent mais la certitude nous permet de dire que les maisons en bois d'œuvre occupent la première place derrière les maisons en dur, en Vondro (*Typha angustifolia*) et tôle. Tout au long de notre enquête, les villageois déclarent que la maison en bois est très économique par rapport à la construction en dur. Faire deux chambres de trois mètres carrés en dur revient à faire quatre chambres en bois d'œuvre de ces mêmes mesures. Le ciment est premier

responsable de la cherté de cette construction en dur ; il y a aussi des carrières qui se font rares à Tuléar.

A part les raisons économiques qui poussent les gens à construire en bois d'œuvre, il y a les raisons climatiques qui sont favorables pour ce genre de construction. La région de Tuléar connaît un climat semi-aride, la saison sèche dure 9 mois (mars novembre). Les planches gardent moins de chaleur. Par contre, les maisons en dur peuvent garder la chaleur longtemps. Les maisons en tôles sont difficilement supportables surtout durant la journée, pendant la nuit, il y fait froid. Ces raisons économiques et climatiques poussent beaucoup de gens à choisir la construction en bois d'œuvre.

#### ***IV.4.2. La construction navale***

A part la construction des maisons en bois d'œuvre, comme nous l'avons fait sentir plus haut, le bois d'œuvre est utilisé pour la construction des pirogues. Celles-ci sont souvent fabriquées par assemblage des planches. Il y a bien sûr des petites pirogues qui se font juste à partir d'un seul gros bois.

Même si aujourd'hui, où il y a construction des pirogues en plastique, les pirogues en bois gardent le premier rang. Car il y a aussi les pêcheurs qui utilisent ces pirogues.

Ces moyens des déplacements occupent une place très importante à Madagascar notamment à Tuléar. Leur fabrication est à base de bois.

Dans la ville, il y a des artisans qui s'occupent de la construction de pousse-pousse. Quatre-vingt pour cent des gens enquêtés déclarent qu'ils ont acheté leur pousse pousse et leur chariots dans les villages voisins. Mais nous trouvons quelques chantiers de construction dans la ville même. Mais ces chantiers restent très médiocres ; aucun artisan de ces produits n'utilise une machine. Ils travaillent souvent en famille.

## CHAPITRE V : DISTRIBUTION

### **V.1. Généralité**

Pour attirer les clients' les artisans adoptent une stratégie de marketing « passive ». Ainsi, près de quatre-vingt pour cent (80%) des clients cherchent les produits Artisanaux dans les points de fabrication. La plupart de ces clients sont des intermédiaires qui voudraient aller revendre ces produits à leur tour. Vu cette stratégie adoptée, on constate une diminution de la rentabilité chez la plupart des artisans. Seuls 15% des artisans et marchands adoptent une stratégie « active ». C'est-à-dire une stratégie qui les pousse à aller à la recherche des clients. Ainsi, ils écoulent leurs produits en allant directement sur les lieux publics à la rencontre des clients. Parmi eux, seuls 5% adoptent une stratégie moderne qui consiste à aller à la conquête de la clientèle à travers les spots publicitaires. Ici, seule la concurrence détermine le prix des produits. Cette concurrence repose sur deux facteurs essentiels : la qualité du bois utilisé et la façon dont le produit a été fabriqué.

La clientèle du secteur de l'artisanat de bois à Tuléar est constituée essentiellement par des habitants de la région. Seul une part très faible des produits est achetée par des gens venant des autres régions de l'île, ceci en raison de l'endémicité des bois de Tuléar.

Ce n'est pas le cas comme dans certaines provinces, où les acheteurs des produits de bois sont des étrangers. Tel est le cas pour Tananarive et Mahajanga.

Ici à Tuléar, les bois d'œuvre sont vendus dans des endroits bien choisis, jugés stratégiques, et à la portée des clients. Il faut que l'endroit soit accessible aux véhicules. Ainsi, dans différents coins fréquentables de la ville, sont installés plusieurs dépôts de vente. D'habitude, les ateliers ne vendent que des produits finis mais ils peuvent toutefois vendre des bois non- travaillés (Carte 3).



### ***V.2. Les dépôts de vente des bois d'œuvres dans l'espace urbain de Tuléar (carte 3).***

Avant 1998, avec une vingtaine d'ateliers, Tuléar comptait 14 dépôts pour bois sciés et 5 dépôts pour bois ronds. Pour garantir leur ravitaillement rapide et constant. Coupler les dépôts avec les ateliers est une nouvelle stratégie qui permet de transformer le bois en produits finis et de répondre aux commandes dans les courts délais.

Ainsi, sur une cinquantaine d'ateliers et dépôts existant actuellement, on recense quelques couples d'ateliers dépôts. Les personnes qui détiennent ces dépôts sont majoritairement de Hautes Terres, surtout Fianarantsoa.

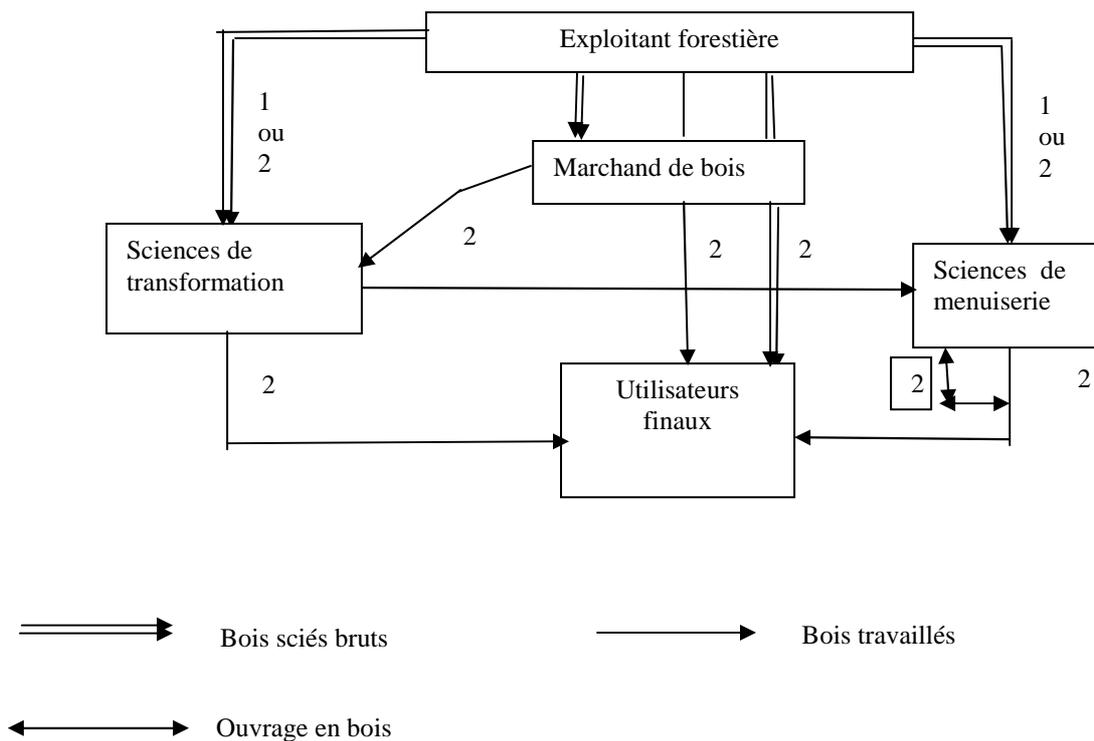
Aujourd'hui, en l'espace de huit (08) ans, ces dépôts de vente ont doublé et les ateliers ont plus que doublé. Ces unités artisanales ne sont pas toutes enregistrées au près de l'administration.

Certains quartiers de la ville sont dépourvus d'ateliers et des dépôts, d'autres en ont plusieurs. Quant on fait une analyse géographique, cela ne dépend pas de l'étendue du quartier mais de l'emplacement : l'atelier doit être implanté dans un endroit un peu isolé, Or, ils se trouvent maintenant au sein de la ville, entourés des maisons.

### ***V.3. Les circuits de distribution de bois d'œuvre à Tuléar ville (figure 2)***

Du fait qu'il y a plusieurs combinaisons de circuits d'un lieu à l'autre, d'un dépôt à un atelier, la distribution des bois d'œuvres en villes est assez complexe. Ainsi, les circuits ne sont pas les mêmes suivant les différentes classes de matériaux, à savoir les bois sciés bruts, les bois travaillés et les ouvrages en bois.

**Figure 2: Circuits de distribution de bois d'œuvre**



- 1. vente en gros
- 2. vente en détail

### V.3.1. Les marchés de bois à Tuléar

Comme on sait qu'un marché implique un lieu où l'on vend et où l'on achète des produits, des débouchés économiques et l'ensemble des clients, un accord d'échange de bien ou de service, des conventions ou achats et vente, le marché du bois à Tuléar connaît des activités qui restent difficiles à discerner. Après avoir parlé de lieu de vente de bois à travers les dépôts et les stockages, nous allons examiner les circuits d'approvisionnement en bois dans le marché du bois à Tuléar. On comprend ainsi que ces circuits et le marché du bois vont de pair.

Nous allons ainsi expliquer le marché du bois à Tuléar à travers les circuits d'approvisionnement de la ville, et cela à cause de l'inaccessibilité à l'information du secteur de bois d'œuvre: beaucoup des acteurs du secteurs sont discrets et le marché reste difficile à élucider. Le circuit d'approvisionnement est l'ensemble des trajets ou des opérations à réaliser pour amener les bois vers les points de distribution urbains, qui les projettent jusqu'aux consommateurs.

#### - De la forêt aux dépôts

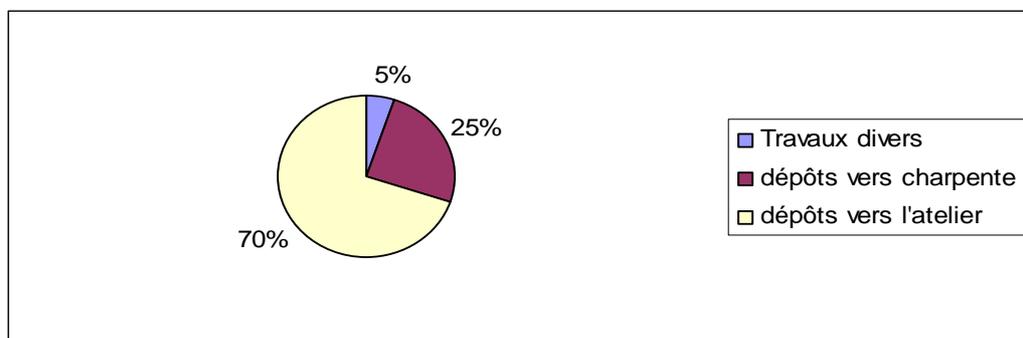
Dans la forêt, une fois que les bois bruts sont préparés, la plupart sont directement acheminés aux dépôts. C'est le circuit le plus fréquent qui approvisionne la ville de Tuléar 89%. Toutefois, deux cas rares peuvent se présenter : les ateliers qui ont les moyens s'alimentent directement de la forêt (10% environ). Et si à un moment donné, ni les dépôts ni les ateliers ne font pas de commande de bois d'œuvre et qu'il y en a assez dans la forêt, l'exploitant du chantier les amène en ville pour les stocker chez lui (10% environ).

#### - Des dépôts aux ateliers

Nombreux sont les ateliers qui s'alimentent à partir des dépôts ou du stock chez l'exploitant, surtout. Toutefois, des entrepreneurs des charpentiers et de simples consommateurs achètent, selon leurs besoins, du bois d'œuvre aux dépôts ou aux stocks détenus par des exploitants. Les artistes sculpteurs de bois en achètent eux aussi.

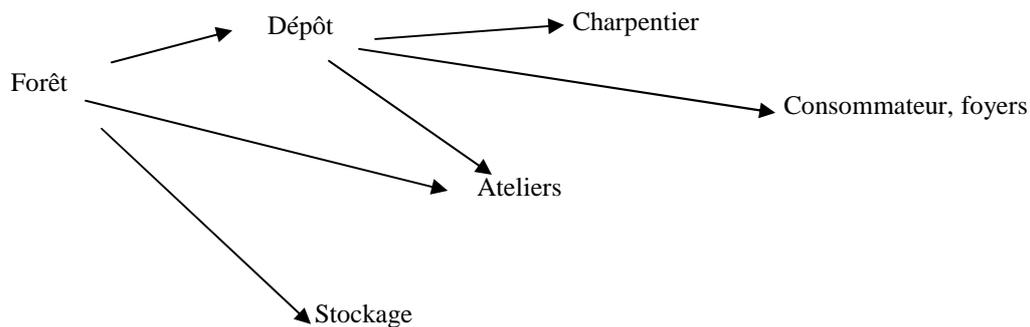
Statistiquement, les bois dans les dépôts sont achetés par les ateliers pour 70%, par les charpentiers pour 25%, et par les sculpteurs pour 5%.

**Figure 3: Répartition des modes d'utilisation de bois par secteur**



#### - Des ateliers aux consommateurs

**Figure 4: Distribution de bois**



Après avoir travaillé le bois brut, les ateliers relancent le marché en direction des consommateurs des produits finis. Tel est le cas des meubles... Ces produits sont pour la plupart employés dans les ménages, les foyers, les constructions et dans d'autres utilités. Les ateliers relancent le marché de bois et transforment les bois bruts en produits finis selon la commande des consommateurs.

### ***V.3.2. Les prix des produits artisanaux à Tuléar***

A Tuléar, les prix des produits issus de l'artisanat de bois augmentent d'une manière rapide.

Cette augmentation s'explique pour deux raisons : la flambée du prix du carburant ; celui-ci se traduit d'une manière générale par la hausse du coût de la vie, dont le coût de transport.

La rareté de bois : la forêt recule de plus en plus et entraîne une baisse de l'approvisionnement en bois d'œuvre auprès des ateliers, surtout qu'il y a des bois qui se raréfient comme le Vory.

La forêt, qui est la source d'alimentation en matière première de bois d'œuvre des ateliers, est sujette à une destruction massive sans retour. Seules cinq zones principales (cf. zones d'approvisionnement chap. I) couvrent cette forêt fournisseuse de la presque totalité du bois d'œuvre utilisé dans la ville de Tuléar. Ces surfaces forestières exploitées en bois d'œuvre au service de Tuléar donnent un total de 3005 ha. Vu que ces surfaces forestières ne sont pas reboisées comme il le fallait, les bois d'œuvre deviennent de plus en plus rares, ce qui entraîne ainsi une hausse de prix du bois d'œuvre aux produits fabriqués.

**Tableau 12:** Prix d'achat des bois au près des bucherons

Nature des produits et catégories	Dimension d'une pièce	Prix d'une pièce en Ar	Prix du mètre cube (en Ar)
2 <sup>ème</sup> catégorie : Magnary	Longrine : 0,20x0, 20x3, 50m	15000	152000
3 <sup>ème</sup> catégorie : Vory	Madrier : 0,18x0, 20x2m- planche : 0,02x0, 18x2m	12000 14000	156000 72000
3 <sup>ème</sup> catégorie : Monongo	Madrier : 0,18x0, 20x4m	10000	130000
4 <sup>ème</sup> catégorie : arofy	Madrier : 0,18x0, 02x4m planche : 0,02x0, 18x4m	10000 12000	130000 62400

Source : enquête sur le terrain

En analysant ces données et en supposant une durée d'un mois pour vingt personnes (20) qui font ce travail d'exploitation des bois forestiers, on trouve qu'elles peuvent produire cinq cent cinquante planches, trois cents madriers et deux cents longrines

A la question « Combien gagne ce groupe de vingt personnes par mois ? »

La somme de tous ces produits donne sept millions soixante mille ariary à chaque mois.

Bien que la carence en bois d'œuvre se fasse sentir et malgré la flambée des prix de produits, la demande est plus importante, de sorte que de la forêt à l'atelier, la production ne s'arrête pas.

Le secteur du bois d'œuvre engendre de multiples activités qui vont d pair avec la vie de tous les jours.

Quand on est en pleine ville de Tuléar, on remarque facilement les activités concernant le bois d'œuvre.

C'est le cas des pousse-pousse chargés de meubles ou des planches qui vont de part et d'autre à la distribution des produits en bois ; des camions de type Mercedes Benz qui entrent dans la ville pour le ravitaillement des bois venant de la forêt ; des expositions des Arts et des meubles en bois, etc.

En faisant une simple comparaison avec le marché de bois d'œuvre il y a huit ans (8), les objets d'art augmentent de dix (10) fois dans le marché (tableau 13).

**Tableau 13: Prix d'achat des bois auprès des bouchers (en 1996)**

Nature des produits et catégories	Dimension d'une pièce	Prix d'une pièce en Ar
2 <sup>ème</sup> catégorie : Magnary	Longrine : 0,20x0,20x3, 50m	15000
3 <sup>ème</sup> catégorie : Vory	Madrier : 0,18x0,20x2m- planche : 0,02x0,18x2m	12000 3000
3 <sup>ème</sup> catégorie : Monongo	Madrier : 0,18x0,20x4m	12000
4 <sup>ème</sup> catégorie : Harofy	Madrier : 0,18x0,02x4m planche : 0,02x0,18x4m	15000 3000

Source : enquête sur le terrain

Pendant huit ans, les prix de produits de bois d'œuvre ont considérablement augmenté.

### **V.3.3. La commercialisation des produits finis**

Après leur fabrication, que ce soit dans les ateliers ou dans les foyers traditionnels, les produits finis sont, sans attendre, lancés à la commercialisation. Ainsi, la commercialisation dépend de l'inspiration des acheteurs et surtout des prix de vente qui dépendent de l'esthétique des produits et de la qualité du bois d'œuvre utilisé. Dans cette partie de notre travail, nous nous intéressons à la vente des produits sans évoquer les prix. La vente est assurée surtout par des femmes, (photo 11 et 12).

#### **- La vente sur commande**

Force est de constater que plus de 80% du commerce se fait sur commande, alors que la stratégie d'exposition n'est pas encore réputée à Tuléar comme à Majunga ou à Tananarive. On distingue plusieurs types de commande :

Généralement les hommes fabriquent...

**Photo 12 : et les femmes assurent le commerce, surtout pour les objets d'art.**

### ***La commande individuelle***

Selon nos enquêtes, nombreux sont les clients qui se rendent directement aux ateliers de fabrication de meubles pour dresser leurs commandes.

Ainsi, ils se contentent de montrer au chef d'atelier le modèle de meuble et la qualité du bois auxquels ils s'intéressent. Ils consultent des catalogues ou en exhibent les échantillons existant sur place. Une fois que, choix est fait, le client dresse sa commande après avoir débattu du prix unitaire ou du prix de gros.

Avant d'entamer son travail, le chef de l'atelier perçoit une avance de la part du client contractée au moment de la commande. Dans la plus part des cas, les clients paient leur commande par tranches. Ce qui fait que souvent l'atelier se trouve en difficultés : achat de matériel, règlement des salaires des employés. Mais de toute manière, la commande l'emporte toujours sur le travail. Généralement, les statistiques montrent qu'il y a par an deux périodes de travail à Madagascar et en particulier à Tuléar. En effet, c'est pendant les mois de juin, juillet, août et septembre que les activités de production sont intenses. La production artisanale connaît son plus bas niveau aux mois de janvier et février. Ainsi, ce constat est le même pour toutes les communes sous- régionales.

On peut donc dire que cette stratégie de marketing diminue la rentabilité des artisans car, souvent ces clients sont des intermédiaires ou des collecteurs.

Plusieurs chefs enquêtés montrent qu'ils cherchent à changer la stratégie passive de leur marketing. Mais faute d'emplacement efficace, le marketing connaît toujours une passivité.

- ***La vente occasionnelle.***

Nous avons dit que le marketing des produits artisanaux se fait d'une façon passive, c'est-à-dire qu'on vend sur commande. Mais par occasion, un passant peut acheter directement des produits finis. Il se peut que ces produits finis soient pour un client retardé. Ou bien le travail était fini avant la date du rendez-vous. Ces genres de situation causent souvent des conflits entre client et artisan. Quand le client arrive au rendez-vous, il trouve que son travail n'est pas encore fini alors que quelqu'un d'autre l'a acheté. Heureusement que ces cas sont très rares et qu'il y a des artisans qui n'acceptent jamais de vendre un produit d'un client.

On trouve aussi des personnes qui deviennent artisans occasionnellement. Elles n'ont ni atelier ni statut, mais elles peuvent fabriquer quantité d'objets artisanaux.

Elles arrivent ainsi à fabriquer manuellement des produits qu'elles vendent à des passants, juste pour gagner de quoi manger. Dans la ville on peut compter une vingtaine de ces faux artisans. Si on leur demande pourquoi ils n'ouvrent pas d'ateliers pour travailler comme les autres, la réponse est qu'ils n'ont pas les possibilités d'acheter les fournitures nécessaires.

- **La vente sur exposition** (Photo10 et 11)

Ce modèle n'est pas bien réputé dans la ville de Tuléar comme dans les autres villes. Toutefois, il y a une légère évolution ces dernières années. Les enquêtes que nous avons faites amènent à distinguer deux cas différents ; il y a des fabricants vendeurs, et des commerçants revendeurs.

- **L'appel d'offre.**

Selon les besoins, l'Etat et les ONG font parfois des commandes de meubles qui peuvent être de nature scolaire, administrative ou domestique. Cette commande est différente de celle qui est à caractère individuel.

- **Appel d'offre de l'Etat**

Si l'Etat a besoin de meubles il lance un appel à tous les ateliers de la ville, sous l'esquisse d'un montant minime. Ainsi les intéressés préparent des dossiers sous plis avec devis et les déposent devant le siège concerné. Après dépouillement de dossiers, le marché revient à l'atelier qui propose le devis le moins coûteux. Mais ces dernières années, on constate que ces artisans s'intéressent moins à ces appels d'offres parce que selon eux, ils ne gagnent pas de bénéfice, vu que les conditions difficiles de travail d'autant plus que l'Etat ne subventionne rien ni ne cède aucune avance du travail. Ainsi, tout revient à la charge de l'artisan. Retenu lors du dépouillement des dossiers, c'est à lui seul de se faire procurer du bois et du matériel nécessaire à la fabrication des produits demandés.

Ce n'est qu'après la finition du travail que l'atelier retenu peut toucher la juste somme prévue par le devis de la sélection du dossier. Le complément d'argent n'est payé qu'après un an.

Ainsi, non seulement l'argent touché est minime par rapport au travail, l'atelier gagnant doit donner un pourboire aux chefs administratifs qui ont appuyés l'admission de son dossier. Ce sont ces chefs qui valident ou rejettent le travail fait. C'est à eux d'apprécier le gagnant afin que celui-ci puisse toucher son dû.

Cela laisse entendre que le marché, depuis les démarches jusqu'à la livraison des produits, est entaché de corruption. Cette démarche n'est pas nouvelle en Afrique. La corruption porte un coût dur à l'économie de tous les pays africains. Les pots de vin guettent tous les secteurs. Un constat fait valoir que dix à quinze pour cent des pots de vin prélevés à l'occasion des marchés publics sont versés directement sur des comptes bancaires d'ailleurs, surtout d'Europe. Souvent, ce sont les chefs d'entreprises eux-mêmes qui se déplacent pour y déposer l'argent convenu, ce qui n'est pas facile pour les chefs qui n'ont pas les moyens de déplacement. On relève le même phénomène pour la livraison des produits fabriqués qui devraient être prises en charge par l'entreprise. Tout ce surplus de dépense reste non facturé. Dans de tels marchés, seuls les Indo-pakistanaïens sont favorisés. Il y a deux raisons à cela : d'abord les Indiens qui s'engagent dans ce domaine du travail de bois ont assez de moyens de déplacement. Ainsi, c'est facile pour eux de délivrer les meubles à destination ; ensuite, pour se procurer du bois d'œuvre, les Indo-pakistanaïens le font parvenir directement de la forêt d'une façon illégale sans passer par les exploitants légaux. Ils correspondent directement avec les bûcherons à l'insu du chef du chantier. Ainsi, pour faire parvenir les bois à leurs dépôts, ils cèdent des pots de vin aux policiers de la route à fin de faciliter le passage des produits et échapper au contrôle. Alors, les bois leur reviennent moins chers. Cela crée un déséquilibre du marché entre les Indiens, les marchands et les artisans nationaux de bois, surtout, avec les nationaux qui n'ont pas assez de moyens.

- **Appel d'offre des ONG**

Les ONG (organisations non gouvernementales) peuvent elles aussi acheter chez les artisans des produits de bois. Elles achètent souvent des meubles scolaires. C'est le cas du FID qui aide sur la scolarisation des enfants.

Ici, la situation est la même que pour l'appel d'offre de l'Etat. Ces organismes sont bien sûr internationaux mais la responsabilité du travail reste souvent aux mains de nationaux.

#### **V.3.4. Les fabricants vendeurs (Photo 10 et 11)**

Nous avons dit plus haut que la majorité des artisans travaille sur commande. Mais il y a aussi ceux qui arrivent à satisfaire leurs clients jusqu'à faire encore du stock. C'est ainsi que commence le marketing actif. Souvent, le magasin de stockage est loin de l'atelier de fabrication car il faut trouver un endroit bien exposé au public.

Beaucoup n'arrivent à louer ces magasins. Ils préfèrent attendre que les clients se présentent sur le lieu. Si nous cherchons à comparer les prix de ces expositions et ceux de la commande, il y a une légère différence. Ces marchands augmentent les prix des produits qui sont vendus par exposition parce qu'ils veulent payer le loyer et payer aussi des taxes. Tous les artisans que nous avons interrogés ont affirmé qu'il vaut mieux vendre sur commande que de vendre sur exposition. Vendre sur exposition nécessite des dépenses supplémentaires (Tableau 14).

**Tableau 14:** Dépenses d'un artisan enquêté

Paie ment de :	Loyer de magasin de stockage / mois.	Taxe annuelle.	commune	Contribution.	gardien	Total.
Prix en ariary.	12000	64000	13333	65000	50000	204333

\_Source : enquête sur le terrain

Cet artisan se plaint qu'il s'agisse d'une grande somme mais il n'a pas le choix. Cependant, il est optimiste du fait qu'il arrive à réaliser quant même un bénéfice. Il nous montre que pendant la période active de travail, les mois de juin, juillet, Août et septembre, il augmente le nombre de ses ouvriers pour travailler beaucoup plus.

Ces artisans très discrets ne veulent pas nous dire exactement ce qu'ils gagnent. Mais par induction, nous pouvons dire qu'ils réalisent un bénéfice substantiel.

#### *V.3.5. Les marchands et leurs activités*

##### **- Les marchands :**

Cette activité revient aussi au marketing actif. Ici il s'agit des personnes qui achètent les produits artisanaux finis pour les vendre à leur tour en réalisant un bénéfice. Souvent, on achète et on vend directement ou bien on achète et on va encore embellir ces produits déjà finis pour qu'ils soient très valeureux. Au cours de nos enquêtes nous avons constaté qu'il y a aussi des marchands qui viennent d'autres régions pour vendre leurs produits artisanaux à Tuléar. Ce sont surtout des commerçants qui viennent de Tananarive. Dans leurs dépôts, on trouve des produits non artisanaux comme les draps, oreillers et matelas. Voyons en détail comment se font ces activités commerciales. Ces marchands non fabricants veulent eux aussi

réaliser un bénéfice. Ils nous montrent qu'ils ajoutent en moyenne 10% de la valeur achetée. En moyenne car ce pourcentage peut augmenter ou diminuer. La diminution est le fait de marchandage des clients (Tableau 15).

**Tableau 15:** Produits artisanaux de bois achetés puis revendus

Produit	Lit deux places en bois de sapin	Lit deux places en bois de palissandre.	Chaise en bois de palissandre	table
Prix d'achat en ariary	60000	70000	15000	50000
Frais	1000	1000	400	1000
Prix de vente	80000	90000	18000	60000
Bénéfices	19000	19000	2600	9000

Source : enquête sur le terrain

Ce marchand nous montre que s'il arrive à vendre ces produits, il réalise un bénéfice de 49600 ariary. On ne peut pas vraiment évaluer le bénéfice réalisé dans une semaine ou un mois car la vente de ces produits varie d'un moment à l'autre. Il y a de fois où un vendeur peut vendre une telle quantité de produits dans une journée. Il y a de fois où il faut attendre une semaine ou un mois même. C'est qui est certain, c'est que si la personne arrive à vendre ces produits, elle réalise un bénéfice de 496000 ariary. Les intéressés disent que la vente de ces produits peut prendre une semaine, deux ou parfois dans quelques jours.

D'autres marchands vont d'abord embellir les meubles qu'ils ont achetés chez les artisans avant de les revendre. Cela pour gagner encore plus ; ils poncent à nouveau ces produits pour les rendre très lisses. Ils enduisent quotidiennement les meubles de vernies pour qu'ils restent brillants. Ce verni tue en même temps les insectes qui font des trous sur le bois. Comme nous venons de dire que ce modèle de marketing n'est pas encore réputé à Tuléar, on trouve surtout des vendeurs de Tananarive dans ce genre de marché. Nous pouvons dire que sur dix marchands de ces meubles, sept viennent de Tananarive et Fianarantsoa. Il y a même une famille entière qui arrive de Tananarive qui s'installe à Tuléar juste pour ce marché. A par les meubles, cette famille vend des draps, matelas, oreillers. Ces marchands nouvellement installés à Tuléar ont des représentants à Tananarive qui leur ravitaillent en meubles.

Nous étions très curieux de savoir exactement comment les commerçants de Hautes Terres arrivent à vendre ici sans perte. Selon certains artisans de Tuléar, les meubles venant de Tananarive sont souvent truqués, c'est-à-dire qu'on mélange du

bois dur et du bois tendre, mais l'on assure que tout le meuble est en bois dur. Alors on trouve qu'ils vendent des meubles en bois dur moins cher par rapport à ceux de Tuléar. Or, en réalité ce n'est pas du bois dur.

Dans la ville, il y a des boutiques d'objets d'art. L'endroit le plus connu et qui date de loin s'appelle les coquillages. Cet endroit s'appelle ainsi car au début on ne vendait que des coquillages. Dans ces endroits, il y a tous les objets d'art possibles qui sont fabriqués par les artisans malgaches. Nous avons interrogé une vieille dame vendeuse des objets d'art et elle nous a confié : nous étions sept femmes à trouver l'initiative de vendre des coquillages. C'était à la veille de la montée du pouvoir de Zafy Albert. Toutes les femmes que vous voyez ici sont des descendants des mes amies mortes. Quant les « Vahiny<sup>\*</sup> » viennent acheter les marchandises ils nous demandent encore d'autres objets d'art de Madagascar. Alors, nous avons commencé petit à petit à vendre autres objets que les coquillages. C'est ainsi qu'aujourd'hui nous avons la plus grande place où vendre des 'objets d'art de la ville.

En plus des objets d'art, que nous avons déjà cités plus haut, nous avons recensé des espèces de coquillages qui sont vendus avec autres objets issus des bois. C'est ainsi qu'on a aussi d'autres objets d'art que ceux qui sont fabriqués avec du bois. C'est à partir des roches marines que les artisans fabriquent des pots, des statues, des calebasses, des objets d'art fabriqués avec des ossements des animaux terrestres comme ceux de la vache et ceux d'autres animaux anciens qui vivaient à Madagascar comme l'autruche, oiseaux géants et ceux des animaux marins comme les baleines et les requins.

### *Le revenu des marchands*

Les artisans travaillent pour leur propre compte. Ce n'est pas comme le cas des ouvriers dans les ateliers. Ici chacun est libre dans son travail. Et les vrais artisans vivent uniquement de leur travail. Toutefois, il y a des artisans qui s'adonnent à d'autres activités comme l'élevage, la pêche ou l'agriculture.

Au cours de nos enquêtes, des artisans ont affirmé qu'ils peuvent fabriquer des produits de valeur de 20 000 à 30 000 ariary par jour. Les artistes travaillent de 7h00 jusqu'à 18h00. Un artisan achète une longrine de palissandre de 4m de long x 20cm x 2cm. Chaque demi-mètre donne trois statues. Le calcul montre qu'une longrine donne 24 statues. Ces vingt-quatre statues sont produites en trois jours. Chaque

---

\* Les étrangers.

statue se vend à 3000ariary. Ainsi, un artisan peut gagner jusqu'à 72 000ariary s'il arrive à vendre normalement ces produits fabriqués.

Un autre artisan nous montre qu'il achète une planche pour 3 000 ariary, il coupe la planche en deux morceaux. Chaque morceau est travaillé pendant une journée pour donner une statue appelée *aloalo*. Ce travail lui donne 40 000 ariary.

Un autre artisan nous a signalé qu'il peut fabriquer cinq (5) statues de bœufs par jour. Et chaque statue s'achète pour 2 000 ariay, ce qui lui donne 10 000 ariary.

Nous constatons qu'il y a des objets d'art qui sont plus rentables que d'autres. Et il y en a dont la fabrication demande plus d'énergie que d'autres. Mais les artisans sont obligés de produire ces différents objets d'art car les clients veulent acheter l'un ou l'autre de ces objets. La production dépend non seulement de quantité, mais aussi de la qualité. Il arrive même que les artisans sachent bien les mouvements des touristes. Tout artisan, quelque soit le milieu, reculé ou non, où il se trouve, peut donner la période des vacances des occidentaux. Car c'est la période de forte production des objets d'art.

Ces artisans vendent souvent leurs objets d'art aux marchands détaillants au prix de gros. Il y en a qui se rendent dans les lieux touristiques, dans les hôtels en ville, à la recherche des clients. Nous les verrons à Mangily, Ifaty, Fort-dauphin et partout dans les hôtels en ville. Voyons le revenu mensuel d'un artisan. Voici des objets que cet artisan a pu fabriquer au mois de mai 2006.

**Tableau 16:** Les objets d'art et leurs prix

Les objets	Quantité fabriquée	Prix unitaire en ariay	Prix total de la catégorie
Aloalo	5	20. 000	100 000
Statues humaines	40	3. 000	120 000
Statues de bœuf	30	2. 000	60000
Pot (Rombé)	30	1500	45 000
Cendrier	25	2 000	5 000

Source : enquête sur le terrain

Tous ces chiffres sont des approximations. L'artisan nous montre qu'il peut faire plus ou moins de ces donnés. Nous trouvons qu'en moyenne cet artisan gagne 330000 ariay. Si on fait une comparaison, on constate que le revenu mensuel de l'artisan est 3 fois plus élevé que le salaire de base d'un instituteur. C'est le double du

salaire de base d'un professeur de collège et presque le même salaire que celui du professeur de lycée.

Nous étions curieux de savoir la gestion de ces gens. Voici les réponses de quelques artisans interrogés. Est-ce que tu as pu construire une maison en pierre ? « Non la simple maison en paille me suffit ».

Est-ce que tu as un compte bancaire ? « Non j'ai 50 zébus ». Combien as – tu des enfants ? « J'ai huit enfants et dans trois mois le neuvième ».

Est-ce que les enfants vont à l'école ? « Mes deux grands garçons de 13 et 14 ans travaillent avec moi. Mes 3 grandes filles aident leur mère à la cuisine. Une fille et un garçon d'âges successifs 5 et 6 vont à l'école publique, le dernière garçon est encore petit. Est ce que vous bénéficiez des formations et d'aides de la part de l'Etat ? « Des formations, on nous dit toujours, mais moi, je n'y suis jamais y allé. D'aide, je n'y ai jamais pensé. « Nous payons 10 000 ariay par an de patente ». Cet artisan nous a informé qu'à part les membres de sa famille proche, il veut prendre en charge des membres de sa famille et ceux de la famille de sa femme.

Ces marchands achètent des objets d'art chez les artisans. En réalité, il n'y a pas de prix fixe pour l'achat de ces objets d'art. Ces marchands n'achètent pas les objets chez une seule personne ni à un seul endroit. Il y a des objets d'art qui sont achetés chez les artisans résidant en ville, il y en a qui sont achetés en brousse et d'autres encore dans les Hautes Terres. Avec ces conditions, il nous est difficile de montrer exactement combien ces marchands gagnent par article vendu.

A part les boutiquiers, les marchands d'objets d'art n'ont pas un niveau d'instruction élevé ou ils n'ont pas d'instruction du tout.

Ce qui est essentiel pour eux, c'est qu'ils gagnent des bénéfices. Les enquêtes que nous avons faites nous montrent que ces gens font des bénéfices. La majorité d'entre eux n'ont comme travail que la vente d'objets d'art.

La plupart des femmes que nous avons enquêtées nous affirment qu'elles ont hérité ce travail dès leur jeune âge. A part celles qui se chargent de la survie d'une grande famille, ces femmes arrivent à s'acheter des terrains de construction. Certaines construisent des maisons en dur ; d'autres assurent l'éducation de leurs enfants.

Pendant les vacances, elles pensent vendre jusqu'à 1 500 000Fmg par jour car ce sont les étrangers qui achètent le plus de ces objets. Il y a des marchands qui amènent des objets d'art de Tuléar pour aller les vendre à Tananarive et du retour

achètent ceux qui ne sont pas ici. Leur souci est qu'elles n'ont jamais bénéficié d'aide de l'Etat. Cet aide arrive aux mains d'une seule personne. Cette personne est le directeur de l'association car il y a une sorte d'association qui se charge de la revendication des droits. Or cette association ne fait pas sa mission. Au lieu de trouver de l'aide, les membres paient des taxes des 75000Fmg par an et par personne. Nous pouvons dire que ces marchands ignorent leurs droits. Les textes législatifs et réglementaires régissant l'artisanat à Madagascar ont beaucoup honoré le secteur avec toutes sortes de promesses. Les articles 10 et 11 de ces textes le montrent :

**Article 10** : « tout artisan inscrit au registre des métiers peut bénéficier des avantages professionnels, économiques, fiscaux et douaniers, ainsi que celui d'être affilié à un organisme de prestation sociale, fixés par législation en vigueur ».

**Article 11** : « tout artisan inscrit au registre des métiers, bénéficie de la protection des brevets et certificats d'invention, des marques, des dessins ou modèles des produits artisanaux, des noms commerciaux, dans les conditions prévues par les textes en vigueur ».

Si nous voulons analyser ces deux articles, nous voyons qu'ils promettent avantages et protections aux artisans. Cependant, les artisans semblent ignorer ces lois. La faute peut en être imputée aux artisans ou aux responsables de chambre de métier à Tuléar ; les uns et les autres en sont responsables.

D'un côté, les artisans sont responsables de la situation dans la mesure où ils ne cherchent pas à réfléchir sur leur droit ; de l'autre côté, le personnel de la chambre a failli à sa mission.

**Troisième partie :**  
**IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX**  
**DES ACTIVITES ARTISANALES**

## CHAPITRE VI : LES IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX

A cause de leur fragilité particulière, forêts malgaches, sont très sensibles à la destruction.

Cette fragilité spécifique tient à la conjonction de plusieurs facteurs tels que les sols médiocres et fragiles, le fort taux d'endémicité, facteur de faible où s'ajoute le rôle destructeur de l'homme. L'homme qui est le principal auteur des destructions forestières et les raisons qui l'amènent à le faire sont nombreuses et sont perçues par lui comme indispensable.

Traditionnellement, le bois a toujours été considéré comme une ressource permettant des besoins quotidiens pour la chauffe et l'outillage (cases, ameublement, outils) ; l'engouement pour le bois favorise la destruction de la forêt pour de nombreuses raisons : la chasse (rabattage), la sécurité (haies autour du village), la santé (nettoyage), la contestation politique ou la pyromanie.

Mais il est admis aujourd'hui que la principale cause de la déforestation est la recherche de nouvelles surfaces agricoles. L'agriculture itinérante sur brûlis est largement pratiquée à Madagascar, phénomène couplé avec le besoin en pâturage pour l'élevage.

### ***VI.1. La destruction de l'environnement au profit de l'artisanat***

Pour de nombreuses raisons socio-économiques, la forêt malgache se trouve à la merci de la recherche de bois d'œuvre qui sert à la construction des cases comme des bâtiments à la fabrication des meubles ou des outils en bois etc.

Cette recherche du bois d'œuvre passe par la surexploitation non rationnelle de la forêt et a comme conséquence des phénomènes d'appauvrissement, de fragilisation et de la destruction de l'environnement.

#### ***VI.1.1. Généralités sur les écosystèmes naturels dans le Faritany de Toliara***

Avant l'arrivée de l'homme en terre malgache, la forêt couvrait la totalité de l'île. Aujourd'hui, on constate que la plupart des surfaces autrefois boisées sont devenues chauves et nues.

Dans la région Ouest, le Sud de l'île connaît un rythme de dégradation plus rapide.

Ainsi, avant d'évoquer le rôle destructeur de l'artisanat sur l'environnement, nous, présentons un panorama sur l'état actuel de la forêt dans la province de Tuléar. Selon la classification de l'Inventaire Ecologique Forestier National (IEFN) de 1996, la Province de Tuléar possède 7 types de forêt (carte 4) :

- Forêts denses sèches,
- Forêts denses humides
- Forêts littorales,
- Forêts claires, sclérophylles,
- Forêts rupicoles/des alluvions,
- Fourrés xérophiles,
- Mangroves

Superficie de la Province : 16 396 022Ha

**Tableau 17:** Superficie des écosystèmes

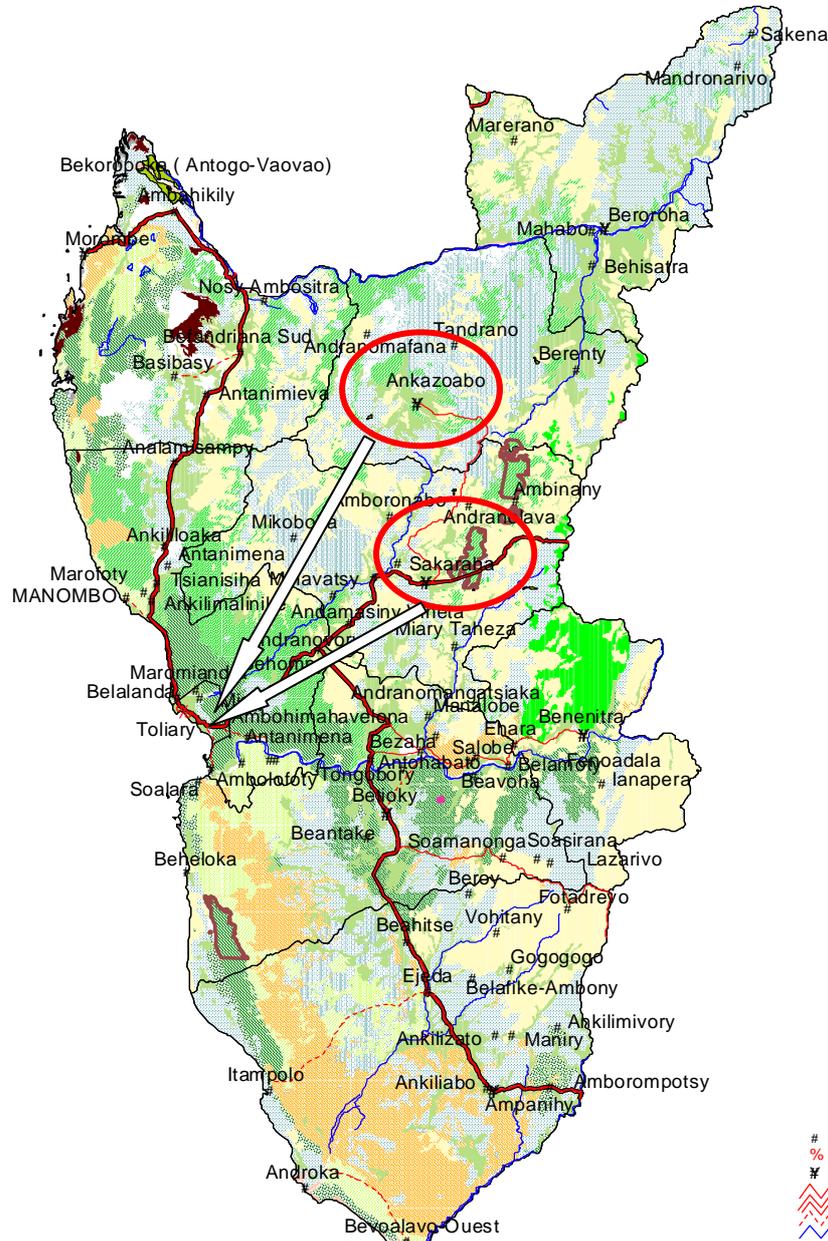
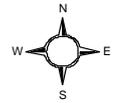
Type d'Ecosystèmes	Surface (Ha)	Pourcentage par rapport à la province
Forêts littorales	7 645	0,05
Forêts denses humides sempervirentes de basse altitude	150 704	0,92
Forêts denses humides sempervirentes de moyenne altitude	102 058	0,62
Forêts claires sclérophylles de moyenne altitude	118 229	0,72
Forêts denses sèches-série à <i>Dalbergia</i> , <i>Commiphora</i> et <i>Hildegardia</i>	1 336 600	8,15
Forêts denses sèches-série à <i>Dalbergia</i> , <i>Commiphora</i> et <i>Hildegardia</i> - dégradées et/ou secondaires	317 383	1,94
Forêts denses sèches – série à <i>Didiereaceae</i>	775 704	4,73
Forêts denses sèches – série à <i>Didiereaceae</i> -dégradés et/ou secondaires	230 915	1,41
Fourrés xérophiles	994 441	6,07
Fourrés xérophiles dégradés et/ou secondaires	465 347	2,84
Mangroves	47 920	0,29
Forêts ripicoles et/ou des alluvions	70 727	0,43
Formations marécageuses	67 335	0,41
Plans d'eau	130 388	0,80
<b>Superficie Total</b>	<b>4 815 397</b>	<b>29,37</b>

Source : DGEF/IEFN : 1996

### **VI.1.2. Rôle destructeur de l'artisanat sur l'environnement**

Contenu de l'idée que l'artisanat est l'un des facteurs de destruction de l'environnement, la déforestation engendre divers problèmes socio-économiques, en particulier, la perte des ressources provenant des arbres rares et l'érosion des sols

# Carte 4 : COUVERTURE VEGETALE DE LA REGION ANTSIMO ANDREFANA



- Riz
- Autres ou mélangées
- Forêts claires sclérophylles de moyenne altitude
- Forêts denses sèches-série à Dalbergia, Commiphora et Hildegardia
- Forêts denses sèches-série à Dalbergia, Commiphora et Hildegardia - dégradées et/ou secondaires
- Forêts denses sèches-série à Didiereaceae
- Forêts denses sèches-série à Didiereaceae - dégradées et/ou secondaires
- Formations marécageuses
- Fourrés xérophiles

- Fourrés xérophiles dégradés et/ou secondaires
- Mangroves
- Mosaïque de cultures, jachères, lambeaux forestiers, formations graminéennes
- Mosaïque de cultures, jachères, lambeaux forestiers, formations graminéennes
- Savanes et/ou pseudosteppes avec éléments ligneux
- Savanes et/ou pseudosteppes sans éléments ligneux
- Sols nus et sables

- # Chef lieu de commune
- % Chef lieu de région
- ⌘ Chef lieu de district
- Route d'intérêt Provincial
- Route Nationale non classée
- Cours d'eau principal
- Parc National
- Réserve Spéciale
- Limite de district
- Limite de région
- Forêts
- Plans d'eau

Réalisation : UCDD/DIE/ONE, juillet 2006  
Sources : BD 500, 100 FTM, IEFN, ANGAP, ONE

susceptibles de provoquer à son tour des dégâts considérables à l'agriculture et à l'habitat.

Aussi, par absence de respect de l'environnement, on sait aujourd'hui qu'un certain développement agricole sera à court terme.

Ces perturbations de la forêt ne seraient pas aussi graves tant qu'elles restaient modérées. Le problème est qu'elles se sont étendues et intensifiées sous l'effet de la pression de la croissance démographique. Ce qui implique un besoin croissant en bois de construction, en meuble et en bois de chauffe par exemple. L'artisanat est indirectement responsable de cette destruction environnementale.

### **VI.1.3. La disparition des espèces naturelles**

#### VI.1.3.1. Les principales causes de la disparition des espèces

La plupart des méthodes employées pour l'exploitation de la forêt portent préjudice à cette dernière et menacent les espèces naturelles.

Ainsi, les coupes intenses, sauvages et irrationnelles des pieds d'arbres empêchent, dans la plupart des cas, la régénération de la forêt, ce qui entraîne donc la disparition des espèces naturelles. Ensuite, à part la coupe, on peut comprendre que les bûcherons ont recours à des méthodes sauvages pour faciliter leur travail. Ainsi, on pourra citer l'emploi des pesticides et des insecticides qui polluent l'environnement et asphyxient les espèces floristiques et fauniques. Quand on voudrait évaluer la quantité de pesticides et d'insecticides importée dans le Sud-Ouest par trimestre (en 2002), on totalise 1337 volume/l/kg d'insecticides et 1000 volume / l / kg de pesticides (Remplace 1337 et 1000 en faisant les totaux : voir tableau P. 68).

L'usage du feu dans la forêt est aussi une des méthodes dangereuses qui font disparaître à jamais les espèces naturelles.

Ainsi, on note :

- La culture itinérante sur brûlis, ce système implique une très longue jachère dont l'optimum écologique est d'une trentaine d'années, or la reprise de terrain pour la culture n'a eu lieu qu'après 8 à 10 ans. Cela conduit à une rupture d'équilibre qui empêche le retour au plésioclimax.

- Les mouvements de transhumance obligatoire se font sur des terrains préalablement brûlés à la fin de la saison sèche. Toutefois, les feux de pâturage et de culture engendrent en forêt comme en savane des avantages

temporaires : l'herbe plus tendre est appréciée par les zébus et pour l'agriculture, le sol est enrichi par la cendre des bois consommés par le feu, mais à court terme.

L'exploitation des mines (le saphir, l'ilménite...) qui se développe au Sud ne fait qu'accélérer la disparition des espèces naturelles. Si, les compagnies exploitantes ne mènent pas une campagne de reboisement qui permettra la régénération rapide des espèces victimes, l'extinction définitive de ces dernières ne sera qu'une évidence.

### VI.1.3.2. Quelques espèces naturelles menacées de disparition

En ce qui concerne l'exploitation de la biodiversité, on dénombre quelques espèces menacées.

#### a) Espèces menacées par la surexploitation

##### Flore :

- *Dalbergia sp.* (Magnary)
- *Dypsis sp.*
- *Ravenea sp.*
- *Chrisalidocarpus sp.*
- *Cedrelopsis grevei* (katrafay)
- *Flagellaria indica*
- *Alluandia procera*
- *Mendoravia sp.* (Mandoravy)
- *Ciathea sp.*

#### **Cas de l'Anosy**

Flore : à Mandena, période avril – Mai 2000

- Bois carré : 1212
- Bois rond : 673
- Gaulette : 10 paquets (1pqt : 50)
- Kitay : 05 paquets

##### Faune

- Eulemur collaris (nombre non disponible)

#### b) Nombre des espèces endémiques dans les zones exploitées (Faunes et flore)

- Exploitation minière
  - Faune : 00
  - Flore : 18 espèces
- Tavy

- Faune : 04 espèces

Source : Projet Ilménite, QMM (2001)

Source : Cf. T.B.E. (Tableau de Bord Environnemental) (2003) de la province de Toliara

## **VI.2. La forêt : fournisseuse des ateliers artisanaux**

Le *Faritany* de Tuléar renferme une grande diversité de formations végétales qui épousent les différentes conditions climatiques et pédologiques. Ainsi, pour ne citer que celles qui sont surtout capables de fournir des espèces végétales en qualité économiquement exploitable, on distingue :

- les formations forestières sempervirentes localisées dans les régions à forte pluviométrie là où la saison sèche est très peu marquée (région Sud Est) constituées par les forêts littorales et les forêts denses humides.

- les formations forestières décidues où la sécheresse édaphique entraîne une accentuation de la netteté du cycle végétatif constituée par les forêts denses sèches décidues de l'Ouest avec la série à *Dalbergia*, *Commiphora* et *Hildegardia* et au Sud avec la série à *Didiereaceae* et, les fourrés xérophiiles du Sud à *Didiereaceae* et *Euphorbiaceae*.

Les activités forestières sont donc fortement liées au type de végétation et aux conditions climatiques. La production de bois d'œuvre est localisée dans la région ouest où les formations forestières sont les plus exploitables économiquement. Les autres types de produits (charbon de bois, bois de chauffages, bois de culture,...) concernent les autres forêts autour de grandes zones de consommation (centres urbains) et les voies de communication.

### **VI.2.1. La place de la forêt dans l'artisanat**

Le rôle de la forêt vis-à-vis de l'artisanat est de fournir à ce dernier du bois d'œuvre, qui est sa matière première utilisée pour la fabrication des meubles, pour la construction des bâtiments et bien dans d'autres domaines.

Dans ce contexte, la forêt apparaît comme un gisement de matières premières qui alimente les ateliers artisanaux. La forêt est un fournisseur des matières premières ateliers. Il est important de savoir l'impliquer dans l'artisanat et l'exploiter à bon escient pour éviter son épuisement. Sinon, une fois que le bois

d'œuvre fait défaut, les activités des ateliers risquent d'être suspendues, voir de s'arrêter définitivement.

Ainsi, pour les formations forestières à valeur exploitable, on pourra citer quelques caractéristiques de production.

a) Les forêts denses humides sempervirentes de basse altitude présentent en moyenne quelque 1400 tiges/ha correspondant à une surface terrière moyenne de 45m<sup>2</sup>/ha et à un volume de 310m<sup>3</sup>/ha, toutes espèces et catégories confondues, 47 espèces des 286 observées contribuent à plus de 50% du nombre moyen et du volume par hectare. En terme d'essences à bois d'intérêt commercial de dimensions exploitables avec un diamètre de référence de 40cm et plus, elles présentent en moyenne un volume de quelque 82m<sup>3</sup>/ha réparties parmi 36 tiges de qualité au moins acceptable.

b) Les forêts denses sèches décidues de l'ouest présentent en moyenne quelque 900 tiges/ha correspondant à une surface terrière moyenne de 20m<sup>2</sup>/ha et à un volume moyen de 80m<sup>3</sup>/ha, toutes espèces et catégories confondues. En terme d'essence à bois d'intérêt commercial de dimensions exploitables c'est-à-dire avec un diamètre de référence de 20cm et plus, elles présentent en moyenne quelque 32m<sup>3</sup>/ha répartis parmi 71 tiges de qualité au moins acceptable.

c) Les forêts denses sèches décidues et les fourrés xérophiles du Sud présentent en moyenne quelque 850 tiges/ha correspondant à une surface terrière moyenne de 15,5m<sup>2</sup>/ha et à un volume moyen de 29m<sup>3</sup>/ha toutes espèces et catégories confondues.

d) Les volumes totaux (89,510<sup>6</sup>m<sup>3</sup>/ha de bois d'intérêt commercial (volume tige sur écorce) d'une qualité au moins exploitable sont les suivants (en 10<sup>6</sup>m<sup>3</sup>) :

-	Ebénisterie : 711,1
-	Menuiserie : 44,6
-	Déroulage : 10,1
-	Caisserie : 22,2

### ***VI.2.2. Les crises engendrées par la destruction de la forêt***

Depuis la période coloniale jusqu'à nos jours, on n'a pas cessé de parler des méfaits de la déforestation à Madagascar. La déforestation est due aux méthodes d'exploitations trop agressives et à l'ignorance de la majorité de la population. Aussi,

l'exploitation abusive menée dans le Sud-Ouest de l'île a véritablement dégradé certaines régions écologiques.

Selon des pronostics, si le rythme actuel de la dégradation persiste, cette forêt aurait disparu dans 40 ans (KOECHLIN et al., 1974). D'après GUICHON, en 1950, la forêt non dégradée, à Madagascar, occupait encore 15 millions d'ha, il n'en restait plus que 12, 5 millions en 1960. Ces études récentes, fondées sur la comparaison d'images satellitaires, de photographies aériennes et de documents historiques, ont montré que 2/3 de la forêt malgache ont disparu depuis le début du siècle.

Cette couverture forestière recule, selon le FAO, à un taux proche de 200 000 hectares 1an (pour l'ensemble de l'île) sous l'action conjuguée des défrichements, des cultures itinérantes, du prélèvement de combustibles ligneux, de la surexploitation du bois d'œuvre et des incendies périodiques.

Si on se contente des faits néfastes et des résultats de recherches sur la dégradation de l'environnement, on constate non seulement qu'il y a destruction de la forêt sans détour mais aussi des crises engendrées par cette même destruction.

Parmi ces crises, on pourra citer les crises de la biodiversité ;

- crises de nature planétaire (montée des eaux, réchauffement du globe)
- crises socio-économiques : agriculture, élevage.

#### - *Les exploitations illicites*

D'abord, l'adjectif illicite du latin *illicitus* signifie « interdit par la loi ». Aussi, il pourra impliquer des mots comme illégitime et illégal, c'est-à-dire la notion contraire à la loi. Est illicite quelque chose qui se fait sans permis, qui ignore la loi, et qui est bannie par la loi. Or, tout ce qui est condamné mérite des sanctions de la part de la loi. Cependant, jusqu'à maintenant, suite à nos enquêtes, nous n'avons pas pu nous procurer un document faisant état d'une exploitation illicite.

Nous ignorons les risques encourus et les peines à infliger aux contrevenants.

A noter qu'auparavant l'exploitant était libre de tous ses mouvements et n'était sous le contrôle d'aucune autorité. Il ne faisait que rendre compte de sa production aux responsables des eaux et forêts et payer ce qu'il leur doit. La forêt n'est exploitable que si elle a un potentiel de quinze mètres cubes de bois d'œuvre par hectare (15m<sup>3</sup> de bois / ha), beaucoup d'exploitants engagent des travaux d'exploitation sans tenir compte de la capacité de la forêt ;

Nombre de ces exploitants font de fausses déclarations sur le nombre de pièces produits : au lieu de signaler cinq (05) camions de milles (1000) pièces sortis de la forêt, par exemple, ils déclareraient seulement deux (02) camions. C'était à l'exploitant d'aller par lui-même délimiter son terrain, c'est-à-dire la forêt à exploiter.

### **VI.2.3. La finalité du bois d'œuvre**

De la forêt au point de dépôt, de dépôt aux ateliers de fabrication, des ateliers au marché, le bois pèse de tout son poids et fait objet de plusieurs transformations.

Ainsi, pour le cas du bois d'œuvre, on constate qu'il se crée un réseau d'activités de nature lucrative dont la vie de tous les jours ne peut pas se passer.

Suivant l'offre et la demande en matière de bois d'œuvre, ce réseau reste influencé par les échanges économiques. Il s'apparie avec de nombreuses autres activités quotidiennes, génératrices de revenus.

Non seulement que la mise au travail du bois d'œuvre couvre des débouchés, elle dégage aussi des produits finis (meubles, bancs, etc....) qui vont être acheminés sur le marché.

Comme les planches, les meubles sont des produits artisanaux très convoités par l'homme pour l'entretien de son habitat, ils attirent beaucoup de clients et engendrent la plupart du temps de gros chiffres d'affaires.

Pendant que la recherche du bois d'œuvre détruit l'environnement, on n'a pas le choix, on ne peut que continuer à exploiter la forêt parce que sans cela nos maisons, nos bureaux ressembleraient à une coquille vide, sans la moindre valeur, parce qu'il nous manquera des endroits pour mettre nos vêtements à l'abri des souris, pour placer nos bijoux, notre argent dans des lieux sûrs à l'abri des voleurs, c'est parce que c'est la vie.

### **VI.3. Les problèmes socio-économiques**

Rares sont les agents économiques qui arrivent à se suffire en équipement pour leurs activités, ce qui cause souvent un frein pour un vrai développement. Certains ouvriers semblent n'être pas motivés par le travail. D'autres se plaignent pour le salaire qu'ils gagnent. Ce qui crée une mésentente entre ouvrier et patron.

L'artisanat urbain de Tuléar subit aussi une concurrence des produits extérieurs.

### **VI.3.1. Les problèmes touchant l'outillage**

Même si aujourd'hui les ateliers ont au moins une machine électrique, la majorité souffre de machines de travail. Au cours de notre enquête, sur vingt artisans enquêtés, les quinze nous montrent qu'ils ont un manque des machines.

Il arrive qu'il y ait, par exemple, deux machines qui assurent cinq opérations chacune : (rabotage, toupillage, sciage, rainure, moulure). Mais une machine ne peut pas faire à la fois un travail de sciage et de coupe d'un bois. L'un doit d'abord attendre que l'autre finisse, pour travailler à son tour, de sorte que le travail traîne. Un travail qui peut se faire en trois heures prend toute une journée.

A la question : « Pourquoi vous n'augmentez pas les machines de travail ? », la réponse est la même pour tous : « les machines sont très chères, au moins dix à quinze millions d'ariary ».

Est ce que vous ne pouvez pas faire des prêts à la banque ? « Je ne peut pas faire des prêts car je ne suis pas un fonctionnaire de l'Etat. Et si on fait un prêt dans d'autres caisses, les intérêts sont très lourds ».

Pour remédier à ce problème, il faudrait que les artisans travaillent en association, or, la mentalité de ces gens ne leur permettent pas de travailler ensemble. Chacun a des doutes envers l'autre.

Il arrive que les machines s'abîment. Les chefs d'ateliers nous montrent que si la panne n'est pas grave, les artisans eux-mêmes peuvent dépanner le moteur. C'est le cas d'une croix qui est coupée. Il suffit d'acheter une autre et de la remplacer. Ce sont ces artisans aussi qui font le graissage des machines.

Nous avons demandé à ces artisans s'ils étaient déjà des mécaniciens. Ils répondent qu'ils n'ont jamais été mécaniciens mais à force de travailler avec les machines ils arrivent à maîtriser beaucoup de choses sur leurs fonctionnements.

Si la panne est grave, le chef d'atelier va chercher un mécanicien pour le dépannage.

En fait, ce ne sont pas tous les artisans qui arrivent à dépanner les machines.

**Tableau 18:** Proportion des artisans capables de dépanner les machines

Sur 100 artisans des bois de la ville		
40		60
peuvent dépanner les		Ne savent rien sur les machines
5	35	
Avaient déjà des notions en mécanique	Ne savaient rien en mécanique	

Source : enquête sur le terrain.

A la question : « Est-ce que vous êtes payés pour l'entretien des machines ? » Personne n'a montré qu'il est payé pour ce fait. Les chefs font quelques signes d'encouragement en donnant un peu d'argent. Cela ne pose pas un problème car ces artisans ont compris qu'il s'agit de leurs machines. C'est ainsi qu'ils ont le courage de bien entretenir les machines car sans elles, ils ne peuvent pas travailler.

Les petits matériels sont aussi le plus souvent abîmés. Mais on peut en acheter d'autres pour remplacer. Heureusement qu'il y en a déjà aux quincailleries. Les chefs d'atelier assurent qu'ils dépensent au moins 50 000 Ariary par an pour l'achat des outils de travail. L'autre n'arrive pas à remplacer les outils à temps. Alors commence les difficultés de manque d'outils de travail dans l'atelier. Il y a bien sûr d'ateliers bien équipés en outils de travail et il y a aussi d'autres qui ont des déficits sur ce point. Mais quelque soit les difficultés, le travail continue toujours, surtout qu'il y ait une bonne réputation à ceux qui sont bien équipés en matériels et le travail est lent pour ceux qui ont un manque d'outils de travail.

### ***VI.3.2. Les préjudices causés par le travail***

Le secteur artisanal est économique bien sûr, comme tant d'autres et il aide beaucoup de gens. Mais cela m'empêche qu'il ait des conséquences fâcheuses. A part le domaine environnemental que l'artisanat de bois fait une influence, nous pouvons citer aussi d'autres faits.

Nous avons dit qu'autrefois les artisans travaillaient avec des outils manuels, mais actuellement tous les ateliers ont des machines électriques, ce qui fait qu'il y a une forte production de bruit. D'abord les artisans sont les premiers à subir sans cesse le bruit de ces machines. A la question « Est-ce que ces bruits ne vous dérangent

pas ? », ils répondent : « Au début c'était très difficile de s'adapter. Mais nous avons fini par nous y adapter. »

« Est-ce que vous n'avez pas de maux de tête ? ». « Quelquefois ça arrive et il y a souvent des artisans qui abandonnent le travail car ils n'arrivent pas à supporter le bruit ». Il est vrai que ces bruits troublent la tête de ces artisans. Mais puisque les troubles ne se manifestent pas directement, beaucoup en ignorent la cause.

A part le bruit, il y a la respiration de la poussière de bois, tous les artisans de la ville ne portent pas de protège contre la poussière. Ils respirent incessamment de la poussière. Ils souffrent aussi de la respiration.

A la question « Est-ce que vous n'avez pas un moyen de lutte ? ». Certains nous disent qu'après le travail ils boivent un peu de lait.

**Tableau 19:** Proportion des personnes malades par le travail

préjudices	Sur 100 artisans de bois
Normaux	45
Maux de tête	25
Respiration anormale	30
Maux de tête et respiration anormale	30

Source : Enquête sur le terrain

Ce tableau montre qu'il y a des artisans qui souffrent de deux maux à la fois.

Au cours de nos enquêtes, nous avons constaté qu'il y a rarement d'artisans d'âge de 45 à 50 ans. Suite à cette constatation, nous n'avons pas tardé à poser la question : « Pourquoi y a-t-il moins de personnes âgées dans le travail ? ».

Les raisonnements sont variés. Mais si on fait une synthèse c'est que les personnes âgées n'arrivent pas à supporter ces bruits et ces poussières, ce qui montre que même si le travail est moins dur à cause de la machine, les conditions environnementales sont insupportables pour ces personnes âgées.

Ces bruits des machines dérangent les voisins tout au tour de l'atelier. Nous étions curieux de savoir la réaction de ces voisins. Quant à eux au lieu de chercher à dégager ces unités industrielles dans les centres villes, ils cherchent à s'adapter aux bruits en se justifiant qu'ils ne peuvent rien faire, ce qui montre que ces gens là sont naïfs.

Dans les périodes de délestage, le travail continue tout au long de la journée. Les artisans profitent dès qu'il y a l'électricité pour couper, raboter, faire les toupillages, les moulures, etc. Quand l'électricité est coupée, ils font l'assemblage de ce qu'ils ont préparé pendant que le courant marchait. Ils s'occupent d'autres travaux

qui ne nécessitent pas l'emploi de l'électricité. C'est le cas de mesures des pièces à couper par la machine. Ce qui est encore lamentable avec la période de délestage, c'est que les artisans travaillent même la nuit, jusqu'à des heures indues. Les enquêtes que nous avons menées auprès des gens qui habitent aux environs de ces ateliers montrent qu'ils souffrent de sommeil jour et nuit. Personne n'ose revendiquer de quoique ce soit.

Face à cette situation, témoins et géographes s'accordent à reconnaître l'importance de la couverture forestière et les impacts des activités artisanales dans le milieu social.

## CHAPITRE VII : LES SOLUTIONS

Pour assurer la survie des activités artisanales dans le marché, une gestion rationnelle de la forêt est impérative. Un plan d'action pour la protection de la forêt et de ses ressources a été élaboré par les responsables nationaux. En ce qui concerne les problèmes des artisans, des suggestions seront proposées.

### *VII.1. Au niveau forestier*

#### **- La promulgation de l'arrêté n°384 – AP/4 par le décret n°55 – 582 du mai 1955 relatif à la protection des forêts.**

Cet arrêté qui avait placé un agent forestier dans chaque chef lieu de Madagascar mais n'a pas permis d'obtenir les résultats escomptés. Cela va conduire le gouvernement de la première République malgache à adopter une nouvelle politique de gestion environnementale. Aussi, des restrictions sur les exploitations forestières ont-elles été élaborées.

#### **- Décret N° 87-110 du 31 mars 1987, fixant les modalités des exploitations forestières des permis de coupe et des droits d'usage.**

L'exploitation des produits forestiers revêt quatre aspects. Les droits d'usages consistent dans le ramassage, la récolte et le prélèvement des produits forestiers nécessaires aux besoins personnels et familiaux des membres d'une collectivité rurale (art 2).

#### **- La Gestion Locale Sécurisée (GELOSE) :**

Elle concerne un nouvel aspect de la politique environnementale malgache, laquelle préconise le transfert de la gestion des ressources naturelles renouvelables aux communautés de base. Cette politique a été consacrée par la promulgation de la loi 96-025 du 10 septembre 1996 portant sur la gestion locale des ressources naturelles renouvelables (In NOURDDINE, 2007).

- **Le « Guide pour la poursuite et la répression des infractions en matière forestière »**

Il est né en février 2007 et est le fruit de la collaboration entre le MINENVEF (Ministère de l'Environnement des Eaux et Forêts) et le BIANCO. Son objectif est de « *mettre fin aux exploitations abusives et illicites des produits forestiers ligneux et en finir avec les pratiques culturelles non appropriées, telles que le défrichement et les feux de végétation et l'exploitation anarchique des ressources qui mettent en danger les superficies de nos forêts, considérées comme une méga biodiversité* » (in NOURDDINE, 2007).

**Les exploitations légales**

Les conditions d'exploitation requises pour les exploitations légales sont généralement régies par des permis d'exploitation. Pour pouvoir les expliquer, nous allons nous référer au modèle de permis d'exploitation délivré à un exploitant originaire d'une des circonscriptions d'ANKAZOABO dans la province de Tuléar.

Ici, nous ne faisons que citer quelques extraits de ce permis qui date depuis novembre 2000. En application des textes régissant l'exploitation forestière, ce permis énonce quelques conditions d'exploitations suivant des articles ci- après :

**Article 1 :**

L'exploitation aura lieu suivant les règles et conditions fixées par les décrets, arrêtés et cahiers de charges générales et en outre sera soumise aux choses et conditions spéciales fixées ci-après.

**Article 2 :**

Le présent permis est accordé pour une durée de trois (03) ans à compter de la date de notification du permis d'exploitation.

**Article 3 :**

L'exploitant doit présenter un plan d'exploitation rationnelle qui devra être au préalable approuvé par le service des eaux et forêts.

**Article 4 :**

Louverture d'une piste carrossable reliant le lot avec une route nationale ou provinciale est obligatoire.

**Article 5 :**

Avant tout commencement de l'exploitation, l'exploitant devra :

a) partout où il n'existe pas de limites naturels, délimiter le lot ;

- b) indiquer au chef de la circonscription des eaux et forêts de Tuléar le lieu où il commencera l'exploitation ;
- c) déposer l'empreinte de son marteau particulier au bureau de la circonscription des eaux et forêts de Tuléar et au greffier du tribunal de Tuléar ;
- d) présenter au chef du cantonnement forestier d'ANKOZOABO le cahier du chantier et un carnet de laissez – passer pour être côtés et paraphés au préalable.
- e) communiquer à ce chef du cantonnement la liste des ouvriers et le nom de son chef de chantier ;
- f) demander les autorisations nécessaires pour ses installations

**Article 6 :**

L'exploitation ne portera que les essences de 2<sup>ème</sup> , 3<sup>ème</sup> et 4<sup>ème</sup> catégories ayant atteint 1,30m au dessus du sol et suivant les diamètres 0,40m, 0,35m et 0,10m respectifs aux catégories.

**Article 7 :**

Il sera réservé à l'hectare comme porte- graines,

- tous les arbres de la 1<sup>ère</sup> catégorie ;
- un (01) arbre de la 2<sup>ème</sup> catégorie dont le MAGNARY ;
- deux (02) arbres de la 3<sup>ème</sup> catégorie dont le MONONGO ; et le KATRAFAY ;
- trois (03) arbres de la 4<sup>ème</sup> catégorie dont le HAROFY.

Ces portes- graines seront désignés à l'avance par l'argent chargé du contrôle.

**Article 8 :**

L'exploitant procédera au dégagement des semis naturels de ces portes graines réservées dans un rayon de 10 mètres autour de chacun d'eux.

**Article 10 :**

L'exploitant doit faire de proche en proche sans lacune ni anticipation suivant le plan l'exploitation. L'abattage, le tronçonnage et le débitage des arrêtés doivent êtres effectués à la scie.

**Article 11 :**

L'exploitant doit obligatoirement disposer pour ses travaux d'exploitation, d'un mètre ruban, un compas forestier, une scie d'abattage, une rançonneuse, une trousse complète d'affaitage, des matériels roulants...

**Article 12 :**

L'exploitant doit transformer ses déchets de l'exploitation en bois de chauffage et en charbon.

**Article 13 :**

L'exploitant tiendra à jour un cahier de chantier à souches sur lequel seront portés tous les arbres abattus avec les indications suivantes : date d'abattage, n° de l'arbre, essence, catégorie, diamètre à 1,30m...et « une colonne contrôlé » ou les agents forestiers pourraient inscrire leurs observations. A la fin de chaque trimestre l'exploitant devra remettre au cantonnement des eaux et forêts l'original et le double des extraits du cahier de chantier, le 3<sup>ème</sup> volet restant en souche pour ses archives.

**Article 14 :**

Tout bois sortant de l'exploitation doit porter aux deux bouts l'empreinte du marteau spécial de l'exploitant d'une part et celle du marteau de l'agent forestier qui aura effectuée le contrôle. Tout produit non marqué dans ces conditions sera considéré comme de provenance délictueuse et saisi sans préjudice des poursuites judiciaires.

**Article 15 :**

Tout transport des produits forestières devra être accompagné d'un laissez-passer dater et signé par l'exploitant ou son chef de chantier indiquant la nature, le nom du transporteur, le n° du véhicule, la destination des produits ainsi que la date de réception. L'original du laissez-passer devra être remis au destinataire le duplicata au chef du cantonnement forestière de la région et le triplicata servira d'archives à l'exploitant. Un laissez-passer ne peut servir qu'à un seul transport et pour un seul véhicule. Le transport de nuit des produits forestiers est interdit sauf sous autorisation.

**Article 16 :**

L'exploitant est tenu d'effectuer un enrichissement de son propre lot à titre de reboisement. Les frais de transport, la préparation du sol, la mise en terre, le salaire de celui qui plante les bois et l'encadrement sont à la charge de l'exploitant. Ces travaux de plantation doivent être effectués à la première année d'exploitation pendant la saison de pluie et le regarnissage sera effectué après la saison de pluie. En toute état de cause, la plantation et le regarnissage doivent être terminés six (06) mois avant l'expiration du permis.

**Article 17 :**

L'exploitant devra cesser à la date d'expiration du permis d'exploitation. La vidange des produits, les dégagement des semis naturels ou le nettoyage des pieds de porte – graines et l'établissement du procès - verbal contradictoire de fin

d'exploitation, devront être effectués au plus tard dans un délais de un (01) mois à compter de cette date.

**Article 18 :**

Le présent permis n'est transmissible qu'avec l'autorisation du ministère chargé des eaux et forêts, sur proposition du directeur des eaux et forêts.

**Article 19 :**

L'exploitant doit verser à la caisse du régisseur de recettes des eaux et des forêts de Tuléar : - cent mille francs malagasy (100 000 F) pour le frais de reconnaissance et la constitution du dossier ;

-cinquante six millions huit cent un mille neuf cent quatre–vingt un francs malagasy pour cautionnement. Les frais d'enregistrement et timbre sont à la charge de l'exploitant.

**Article 20 :**

L'exploitant versa à titre de redevance territoriale cinq cent (500) francs malagasy par hectare et par an. La redevance sur les produits trimestriellement à la caisse du régisseur et est fixée à l'unité de surface à raison de trois million trois cent vingt–sept mille cinq cent quatre (3. 327. 504) francs malagasy, à terme échoue, pendant trois ans.

**Article 21 :**

Le non paiement des redevances forestières dans un délais de un mois entraînera la suspension temporaire du permis d'exploitation jusqu'au règlement intégral des arrières. Il est de même du non respect du calendrier inclus dans le cahier des charges relatif au reboisement prévu à l'article 16.

**Article 22 :**

L'exploitant forestier fournira une contre récépissé délivré par le chef de la circonscription des eaux et forêts de Tuléar après constat de bon état ou bonne exécution, les matières et prestation ci – après :

- la fourniture de pièce détachées et de carburant et de lubrifiant pour une voiture pour permettre au service forestier d'effectuer le contrôle et suivi de l'exploitation ;

- la répartition du bureau logement du cantonnement des eaux et forêts de la région.

**Article 23 :**

L'exploitant est tenu de verser les prélèvements légaux dus aux collectivités décentralisées suivant la réglementation en vigueur.

**Article 24 :**

L'exploitant devrait élaborer à ses frais un plan d'aménagement de son lot dans un délais de dix huit (18) mois.

**Article 25 :**

Dans le cas où le titulaire du présent permis arrête son exploitation quelque soit la raison, il doit aviser le service des eaux et forêts dans les trois (03) mois qui suivent. Passé ce délai et si aucune justification n'est déposée, le permis sera annulé purement et simplement. Dans tous les cas, un arrêt de travail de plus de six (06) mois entraîne l'annulation d'office du permis quelque soit la raison.

**Article 26 :**

L'inobservation de l'une quelconque des dispositions de la législation forestière en vigueur, des clauses et conditions du cahier de charges générales ainsi que celle énumérées ci-dessus entraînera, soit la suspension temporaire d'une durée maximale de trois (03) mois du permis d'exploitation sur la décision du chef de la circonscription des eaux et forêts de Tuléar, soit l'arrêt définitif de l'exploitation entraînant le retrait du permis par le ministre chargé des eaux et forêts sur proposition du service des eaux et forêts, la confiscation des produits demeurés sur coupe ou parc en forêt, sans que l'exploitant puisse prétendre à des dommages et intérêts de quelques natures que ce soit ainsi que l'application forestière en vigueur. Ce retrait ne porte pas extinction des obligation ou des redevances que l'exploitant doit à l'Etat.

Après avoir pris conscience sur ces cas illicites bien précis, la direction des eaux et forêts a pris certaines mesures afin de pouvoir faire barrages aux escrocs et limiter les pratiques illicites, tout en tenant compte de l'environnement. Ainsi, l'exploitant a vu sa liberté se restreindre et la direction des eaux et forêts a décidé d'envoyer chaque fois des agents sur place pour :

- 1) délimiter la zone d'exploitation dans la forêt ;
- 2) approuver le potentiel de la forêt à 15m<sup>3</sup> de bois /ha et les catégories de bois à exploiter ;
- 3) contrôler la production exacte sur les pièces produites ;
- 4) retirer tout permis d'exploitation arrivé à terme.

Enfin, pour s'assurer de la bonne gestion des ressources de la forêt, le ministre des eaux et forêts envisage de confier et de remettre, d'ici là, la rêne du contrôle des forets est prévue d'être confiée à la Banque Mondiale.

Pour lutter contre les exploitations illicites notamment dans les zones enclavées, il est utile d'encourager l'augmentation de l'effectif des exploitants formels. L'objectif est de satisfaire la demande des consommateurs. Ce système permettra de contrôler les espèces pouvant faire l'objet d'exploitation.

Pour préserver et conserver la forêt, les autorités doivent lutter contre la pauvreté, les défrichements, les occupations illicites des espaces forestiers, le système d'élevage irrationnel, les feux de brousse qui font reculer les lisières au profit des savanes. Elles doivent favoriser l'éducation environnementale, sensibiliser la population sur la politique de l'arbre,...

## ***VII.2. Aux niveaux social et artisanal***

L'idée que l'on se fait de l'artisanat à Tuléar, est celle de l'artisan qui produit, dans son quartier un objet ou deux par semaine et qu'un acheteur découvre soudain au cours d'une promenade.

L'artisanat en général et en particulier celui de bois, doit être dirigé à un niveau plus organisé.

La production artisanale en série est une des solutions pour un artisan de pouvoir pénétrer le marché qui, actuellement, est extrêmement completif. La création d'une fondation artisanal ici à Tuléar en est une autre solution plus adoptée. Cette fondation permettra à l'artisan de bénéficier beaucoup d'avantages et de faculté sa vie au quotidien que l'artisan qui travail seul. Pour ne citer que la possibilité qu'un artisan peut s'affilier à l'OMIT ou à l'assurance ARO par exemple et se traiter ou s'assurer en cas de maladie ou d'accident de travail (cas fréquent chez les artisans) si évidemment cette fondation en est associée.

L'un des espoirs qui transparaît dans ce secteur est sans aucun que doute la population peut développer son économie par le biais d'une approche artisanale. Se qui reste difficile à réaliser sans le concours des autorités.

Nous suggérons au parlement et au gouvernement malgaches ainsi que les autres instances de l'Etat de développer les conditions favorables à une connaissance mutuelle et approfondir des artisans et leurs cultures. En effet, de nombreuses administrations sont concernées : depuis le ministère de la justice (presque les prisonniers peuvent fabriquer de l'artisanat), jusqu'au ministère du développement

rural (puisque l'artisanat peut être une activité occupant à temps un moins aussi partiel que l'agriculture) en passant par le ministère de l'industrie (puisque un artisan qui réussit entraîne, à long terme, la création d'une unité de fabrication). Les relations ne concernent d'ailleurs pas seulement les administrations mais aussi, comme c'est souvent le cas, des coopératives, des organisations non gouvernementales, voire les entreprises privées, qui constituent la base du tissu de production et donc de développement de ce secteur essentiel. Tout ceci ne nécessite pas de financement important.

Enfin, nous suggérons que soit créé un groupe de travail chargé de définir une véritable mise en opération du développement par la coopération artisanale et culturelle.

# Conclusion

Dans le cas précis de l'artisanat du bois, l'abandon de tabous et de certains comportements traditionnels a permis d'offrir des possibilités nouvelles d'emplois aux femmes et aux jeunes chômeurs et permettra ainsi à la main d'œuvre non qualifiée à se tourner vers la production artisanale.

L'emploi direct et indirect dans un secteur où la valeur ajoutée atteint près de 100% peut contribuer à atténuer le chômage dans les régions urbaines et rurales et constituer une source importante de liquidité disponible au niveau local.

A Tuléar, en matière de développement, l'artisanat du bois semble prometteur, si on tient à le réorganiser. La méthode de production artisanale la plus viable reste la production à l'échelle familiale qui permet de maintenir les frais à un niveau peu élevé.

La centralisation ou l'organisation commune de la commercialisation au niveau des producteurs individuels ou des groupements de producteurs est la clé du développement des exportations des produits de l'artisanat.

Ainsi, il devient indispensable de créer l'infrastructure commerciale nécessaire à chaque entreprise d'exportation. La qualification professionnelle est le mot clé. Il faut donc reformer l'enseignement et la politique, les ressources et les programmes aux besoins de la petite entreprise artisanale. Lorsque les producteurs exportateurs ont acquis le savoir-faire nécessaire pour répondre aux exigences des consommateurs ou des importateurs, la possibilité d'échanges vont rapidement augmenter, au même rythme, souvent que la production disponible.

L'artisanat, dans la ville de Tuléar, est généralement en excellente position pour connaître un développement important. Ce développement ne pourra pourtant pas reposer sur l'artisanat à caractère purement décoratif. Il ne pourra pas non plus reposer sur l'artisanat touristique à bas prix, tel que celui qui est vendu sur les trottoirs des grandes villes. Ce développement sera fort probablement basé sur un artisanat utilitaire de haute qualité. Cet artisanat devra, dans les années à venir, être sélectionné pour son authenticité, être mis en valeur afin que l'hommage qui lui est dû lui soit rendu et afin que soit rendu hommage aux civilisations qui ont contribué à sa création et à son évolution.

Il serait trop difficile de faire connaître individuellement chacun des objets sélectionnés. Il faut donc que l'ensemble des objets, satisfaisants les critères

considérés, soient réunis en une collection à la quelle sera attribué un label de qualité qui permettra la promotion de l'ensemble.

On s'apercevra en même temps que ces objets ne sont pas uniquement destinés à l'exportation. Ils sont dignes de figurer dans les bureaux de responsables de chaque administration ; ils sont dignes de participer à l'aménagement des maisons particulières et des hôtels. Les paniers traditionnels trouvent des nouvelles utilisations et chasseront, par exemple, les corbeilles à papiers en plastique ; les boites en bois sont finalement plus agréables à manipuler que beaucoup des boites métalliques.

Le potentiel d'accroissement de la demande intérieur comme de la demande extérieur est tel qu'il faudra mettre au point dans la ville de Tuléar, une politique de promotion de l'artisanat utilitaire, sanctionnée par la participation à un système de label de qualité. Les objets porteurs de ce label pourraient être exposés dans les expositions qui permettraient aux acheteurs de choisir sur échantillons. Un local d'exposition est nécessaire pour réunir tous les objets d'artisanat, même les plus simples.

Cette promotion de l'artisanat utilitaire pourra, étant donnée la qualité d'emploi qu'elle peut entraîner, être dans les plans de développement national, faire partie des priorités demandés à l'aide internationale. Cette promotion pourra aussi être confiée à des services locaux ou nationaux dynamiques, disposant aussi d'objectifs précis et des relations constructives avec toutes les organisations impliquées dans le développement de l'artisanat, qu'il s'agisse de l'ensemble des administrations publiques ou des autres organisations.

## Bibliographie

- 1 ANFANI, H.B. (2005). "Agriculture et élevage traditionnels dans la région de Toliara", D.E.A., Université de Toliara, Département de Géographie, 94 p.
- 2 BATTISTINI, R. (1964) : « Géographie humaine de la pleine côtière Mahafaly », Paris, Ed. Cuyas 27cm x 198p.
- 3 BENALI, A.M. (2005). "Agriculture et transhumances dans la région du Bas-Fiherenana", D.E.A., Université de Toliara, Département de Géographie, 139 p.
- 4 BERTRAND, A. & RANDRIANAIVO, D. (2003). "Déforestation et systèmes agraires à Madagascar- Les dynamiques des tavy sur la côte orientale", CIRAD, FOFIFA, CITE, 210 : p 16.
- 5 BESAIRIE, H. (1972). "Géologie de Madagascar : I- Les terrains sédimentaires", *Annales géologique de Madagascar*, Fascicule N°XXXV, 463 p.: 325-395.
- 6 C.E. (1928) : « L'artisanat », In *Le courrier*, Bimestriel, N°68 -Juillet-Août, 96p.
- 7 CHAPERON, P., DANLOUX, J., & FERRY, L. (1993). "Fleuves et rivières de Madagascar", ORSTOM, DMH, CNRE, 87 p. : 63-48.
- 8 DONQUE G., (1973) : « Les conditions générales du climat de Madagascar In : *Mad. Rév. Géo.*, 22 janv-juin.
- 9 HOERNER, J.M. (1976). "Essai de géographie régionale quantitative sur le Sud - Ouest malgache", *Mad. rev. géo.*, n°29, pp. : 155-172.
- 10 HOERNER, J.M. (1986). "Géographie régionale du Sud-Ouest de Madagascar", Antananarivo, 189 p.
- 11 KOEHLIN, J., GUILLAUMET, J.L. & MORAT, Ph. (1974). "Flore et végétation de Madagascar", Ouvrage, J.CRAMER, 626 p.
- 12 LACOSTE, Y. (1976). "Géographie du sous-développement, Géopolitique d'une crise", Ouvrage, Presse universitaire de France, 292 p.
- 13 MAEP. (2003). "Monographie de la région du Sud-Ouest", 149 p.
- 14 MARTIN, J. & PERNET, L. (1987) : « Géographie du temps présent », GREHG/seconde, pp. : 83-103.
- 15 MEF. (1997). "Loi forestière et textes d'applications", Loi n°97 -017 portant révision de la législation forestière.

- 16 MEF. (2001). "Politique Forestière Malagasy", Imprimerie Nationale –1<sup>er</sup> trim, 58p.
- 17 MINENVEF. (2004) : "Charte de l'environnement et ses modificatifs", 65 p.
- 18 NOURDDINE, M. (2007) : « Essai d'analyse écogéographique de la végétation sectorielle du Fiherenana », Mémoire (version avant soutenance), Université de Toliara, 103 p.
- 19 ONE. (2003). "T.B.E.P. (Tableau de Bord Environnemental Provincial) de la province autonome de Toliara", MINENVEF, USAID, BM et FIDA, 254 p. : 240-254.
- 20 PERRIN, J.C (1963) : « Application de la programmation à base régionale à l'économie globale de sous-développement » Tananarive faculté de Droit et des Sciences Economiques de Madagascar 27cm x 64.
- 21 POIRIER, J. et RAJAONA S. (1968) : « Civilisation malgache », Tananarive faculté des Lettres et des Sciences Humaines 328 pages – 24cm.
- 22 RANDRIANATENALNA, S. (1997) : « Exploitation de bois d'énergie dans la forêt de Zombitse sakalava », Mini-mémoire, Université de Toliara, pp.: 93-94.
- 23 RAZOHARINORO-RANDRIAMBOAVONY (1972) : « Table systématique du bulletin économique de Madagascar », Tananarive, archives, 26,5cm x 262p.
- 24 ROUVERYRAN, J. (1972) : « La logique de l'agriculture de transition, l'exploitation des sociétés paysannes malgaches », Paris, G.P Maisonneuve et Larose.
- 25 SALOMON J.N. (1982), « Réalité et conséquence de la déforestation dans l'Ouest malgache » Mad. Rev. Géo. 40. 7-13.
- 26 SALOMON, J.N. (1978) : « Fourrés et forêts sèche du Sud-Ouest malgache », Mad. Rev. Géo., 32.1939.
- 27 VERDEAUX, F. (1999). "La forêt- monde en question-recomposition du rapport des sociétés à la forêt dans les pays du Sud", Ed.de l'AUBE, IBR. Sér. N<sup>o</sup>9, 182 p.
- 28 VERIN, P. (1972) : « Les échelles anciennes du commerce sur les côtes Nord de Madagascar », Tom 1 et 2 thèses, Université de Paris, le 18/ 10, 1028 p.

## TABLE DES MATIERES

INTRODUCTION .....	1
Première partie L'APPROVISIONNEMENT EN BOIS D'ŒUVRE DE TULEAR .....	5
CHAPITRE I : ZONES DE PROVENANCE DES BOIS .....	6
I.1. Les zones de ravitaillement (carte 1) .....	6
I.1.1. les principales zones de ravitaillement des bois d'œuvre au service de Tuléar .....	6
I.1.2. les zones intra - régionales de Tuléar .....	6
I.1.3 les zones extra-régionales : .....	10
I.2. Le transport des bois d'œuvre vers la ville de Tuléar : .....	10
I.2.1 le transport par les remorques et semi-remorques : .....	10
I.2.2 Le transport par camion : .....	12
CHAPITRE II : L'EXPLOITATION DU BOIS .....	13
II.1. La gestion des chantiers d'exploitation .....	13
II.1.1-La ressource humaine du chantier .....	14
II.1.2. L'organisation du chantier .....	17
II.2. Les types de bois exploités .....	19
II.2.1. Les bois durs .....	19
II.2.2. Les bois tendres .....	20
CHAPITRE III : L'ARTISANAT DE BOIS DANS LA VILLE .....	21
III.1. L'Atelier du travail de bois à Tuléar .....	21
III.1.1.L'Aspect général de l'atelier .....	21
III.1.2.Création de l'atelier .....	21
III.2. Le personnel de l'atelier .....	24
III.2.1.Le gérant : .....	24
III.2.2. Les ouvriers spécialisés .....	25
III.2.3. Les ouvriers non spécialisés .....	29
III.2.4. Les centres de formations .....	30
III.3. Le mode de travail dans l'atelier. ....	35
III.4. Les matériels de travail .....	36
III.4.1.Les machines de travail .....	36
III.4.2. Les outils de travail .....	39
III.5. La contribution socio-économique de l'atelier .....	41

III.5.1. Au niveau social.....	41
III.5.2. Le Régime fiscal .....	45
Deuxième partie LES PRODUITS ARTISANAUX .....	47
CHAPITRE IV : LES PRODUITS SEMI-FINIS.....	48
IV.1. Les différents types des produits semi-finis :.....	48
IV.1.1. Les longrines.....	48
IV.1. 2. Les planches.....	49
IV.1.3. Les chevrons.....	50
IV.1.4. Les madriers.....	50
IV.2. Les autres produits artisanaux semi-finis.....	51
IV.2. 1. Le Battant.....	51
IV.2. 2. Le volige.....	52
IV.2. 3. Les gorges.....	52
IV.3. Les produits artisanaux finis.....	52
IV.3.1. Les meubles domestiques.....	52
IV.3.2. Les meubles scolaires.....	55
IV.3.3. Les meubles administratifs.....	56
IV.3.4. Les objets d'arts .....	56
- Les statues mahafaly.....	57
- Les statues antandroy .....	59
- Les objets d'art Vezo .....	59
- Des objets d'art d'autres régions .....	61
IV.4. Les autres activités artisanales .....	61
IV.4.1. <i>Le bâtiment</i> .....	61
IV.4.2. <i>La construction navale</i> .....	62
CHAPITRE V : DISTRIBUTION.....	63
V.1. Généralité.....	63
V.2. Les dépôts de vente des bois d'œuvres dans l'espace urbain de Tuléar (carte 3).....	65
V.3. Les circuits de distribution de bois d'œuvre à Tuléar ville (figure 2).....	65
V.3.1. <i>Les marchés de bois à Tuléar</i> .....	66
V.3.2. <i>Les prix des produits artisanaux à Tuléar</i> .....	68
V.3.3. La commercialisation des produits finis.....	70
V.3.4. <i>Les fabricants vendeurs (Photo 10 et 11)</i> .....	74

V.3.5. Les marchands et leurs activités .....	75
Troisième partie : IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX DES ACTIVITES	
ARTISANALES .....	81
CHAPITRE VI : LES IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX.....	82
VI.1. La destruction de l'environnement au profit de l'artisanat .....	82
<i>VI.1.1. Généralités sur les écosystèmes naturels dans le Faritany de Toliara.....</i>	<i>82</i>
<i>VI.1.2. Rôle destructeur de l'artisanat sur l'environnement.....</i>	<i>83</i>
<i>VI.1.3. La disparition des espèces naturelles .....</i>	<i>85</i>
VI.2. La forêt : fournisseuse des ateliers artisanaux .....	87
<i>VI.2.1. La place de la forêt dans l'artisanat.....</i>	<i>87</i>
<i>VI.2.2. Les crises engendrées par la destruction de la forêt.....</i>	<i>88</i>
VI.2.3. La finalité du bois d'œuvre .....	90
VI.3. Les problèmes socio-économiques .....	90
<i>VI.3.1. Les problèmes touchant l'outillage .....</i>	<i>91</i>
<i>VI.3.2. Les préjudices causés par le travail .....</i>	<i>92</i>
CHAPITRE VII : LES SOLUTIONS.....	95
VII.1. Au niveau forestier .....	95
VII.2. Aux niveaux social et artisanal .....	101
Conclusion.....	103
Bibliographie.....	105
LISTE DES TABLEAUX.....	105
LISTE DES PHOTOS.....	105
LISTE DES FIGURES.....	106
LISTE DES CARTES.....	106
TABLE DES MATIERES.....	109