

V. — UNE INDUSTRIE TUNISIENNE

LA FABRICATION DE LA QUINCAILLERIE EN ALUMINIUM

Avant la guerre, la *Tunisie*, pour les articles en aluminium, dépendait entièrement de ses importations. Aujourd'hui, elle *fabrique elle-même* des plats, des casseroles, des bidons et COMMENCE à EN EXPORTER.

Apparition de l'usine

C'est tout près du port et à la limite entre la ville et la banlieue de Tunis qu'a commencé en Juin 1942 la construction d'une usine d'ustensiles en aluminium. Au mois de Décembre de la même année, les bombardements aériens réduisaient à néant l'installation déjà en place. A la fin de 1943, l'usine était en pleine reconstruction. A l'heure actuelle elle peut-être considéré du point de vue des bâtiments, comme complètement achevée. Elle occupe une superficie de 7.500 m² dont 4.000 sont couverts.

L'équipement spécialisé est, pour une certaine part, l'œuvre de l'usine elle-même. L'industrie métropolitaine a fourni l'équipement de mécanique générale: tours fraiseuses, ainsi que la presse à emboutir et les tours sur lesquels se fait le « repoussage ». Mais par suite des difficultés d'importation, l'atelier de menuiserie et l'atelier de mécanique de l'usine ont dû fabriquer tout le petit matériel et en particulier tous les moules. A l'heure actuelle, l'installation de fabrication comporte essentiellement: 1 four, 1 moule à plaques, 2 laminoirs, 8 fours à repousser, une machine à emboutir, un bassin de décapage.

Production

En même temps que les ateliers annexes prenaient une place inattendue dans les activités de l'usine, le four et l'installation de coulage étaient obligés d'assurer un rôle pour lequel ils n'avaient pas été prévus. A l'origine, l'usine était uniquement destinée à la transformation en objets finis de plaques d'aluminium importées de France ou de l'étranger. La situation économique des importateurs éventuels a considérablement ralenti les envois, et l'usine a dû fabriquer elle-même ses plaques d'aluminium.

La fonderie, qui ne devait primitivement assurer que la récupération des déchets, fournit maintenant à l'usine la presque totalité de sa matière première; elle est alimentée par les lingots à 95,5% que peut exporter la Métropole. Ce sont à l'heure actuelle les limites de production de cette fonderie qui fixent à 500 kg. par jour environ la fabrication moyenne de l'usine. Ces 500 kg. correspondent à quelque 17.000 objets divers: casseroles, bassines, marmites, gamelles, plats, lampes de bureau, jouets, etc.; ce sont les objets de ménage qui prennent la place principale.

Débouchés

La moitié de la production est d'ores et déjà consacrée à l'exportation. L'usine a, en Afrique du Nord même, des débouchés considérables. Elle n'a sur place d'autres concurrents importants qu'à Bône. Elle écoule déjà une partie de sa production vers l'Oranie et le Maroc; la moitié de la production est d'ores et déjà consacrée à l'exportation.

L'A.O.F. est un gros client, elle le restera sûrement. L'usine compte voir s'ouvrir devant elle les marchés du Proche-Orient.

Elle exporte en France même, c'est là sans doute un phénomène qui cessera lorsque l'industrie française et les besoins des acheteurs métropolitains auront retrouvé leur équilibre normal. Pour le jour où les industriels européens réapparaîtront sur les marchés, la Société S.O.T.A.L. compte sur l'excellence d'une position géographique qui lui permet de recevoir sa matière première et d'expédier ses produits par voie maritime sans avoir à utiliser les transports ferroviaires.

Elle peut compter aussi, semble-t-il, sur un équipement parfaitement moderne qui peut rivaliser avec celui des usines métropolitaines, et sur les qualités de souplesse et d'adaptation dont elle a déjà donné les preuves.