

3. - INDUSTRIE

L'INDUSTRIE MEUNIÈRE EN TUNISIE

La meunerie, industrie de transformation, ne pouvait se développer qu'à deux conditions : trouver sur place la matière première, en l'espèce le blé, avoir la certitude de débouchés assurant une activité normale. Autrement dit, il fallait nécessairement que les courbes de la production céréalière, et du blé en particulier, et de la démographie, marquent une progression.

Le tableau ci-dessous permet de constater que le climat favorable a été rapidement rencontré, puisqu'en 29 ans, de 1910 à 1939, la production de blé a évolué beaucoup plus rapidement que le facteur démographique. En effet, au cours de cette période, la quantité de blé susceptible d'être mise à la disposition de chaque habitant est passée de 79 kg. en 1909 pour atteindre 124 kg. dès 1930, puis 146 à partir de 1934.

Ce n'est que pendant la guerre, qui a précisément coïncidé avec une sécheresse tenace, que nous assistons à une chute grave de la production de blé, puisque chaque habitant ne dispose plus annuellement que de 117 kg., puis de 74 kg. de blé seulement.

La magnifique récolte de 1949 laisse 144 kg. de blé à la disposition de chaque habitant, déduction faite des semences.

Si nous considérons une année normale d'avant-guerre, avec un taux d'extraction fixé à 75 %, la consommation annuelle moyenne pouvait être estimée à 125 kg. de blé pour les besoins en pain et pâtes alimentaires. Compte tenu de ce qu'une grosse partie de la population se nourrit d'orge, il apparaît dès lors qu'à compter de 1925, la Tunisie disposait de reliquats qu'il était avantageux d'exporter sous la forme de produits industriels, à savoir farines, semoules, pâtes alimentaires et aliments pour le bétail.

Périodes quinquennales	PRODUCTION EN BLE		Total blé en tonnes	Population en millier	Production par tête en Kg.
	Blé tendre	Blé dur			
1909-1913	49.500	795.500	845.000	1.900 (1)	79,47
1914-1918	157.500	811.500	969.000	2.000 (2)	96,90
1919-1923	198.800	777.300	976.100	2.094	93,22
1924-1928	266.000	1.143.400	1.409.400	2.160	130,50
1929-1933	475.000	1.248.000	1.723.000	2.411	142,84
1934-1938	815.000	1.100.000	1.915.000	2.608	146,85
1939-1943	792.000	940.000	1.732.000	2.956	117,11
1944-1948	466.000	737.000	1.203.000	3.230	74,48 (3)

(1) et (2) Estimations

(3) Période d'importation.

Ces remarques d'ordre général nous conduisent à considérer différentes périodes dans l'histoire de la meunerie tunisienne.

Avant 1906, il n'existait que quelques semouleries rudimentaires, la Tunisie ne cultivait pas encore de blé tendre et la population essentiellement rurale préférait fabriquer la semoule nécessaire à sa nourriture au moyen du moulin familial qui n'est autre chose qu'un jeu de meules. D'aucuns ont pu voir encore de nos jours, particulièrement dans les régions Centre et Sud, les femmes écraser le grain pour fabriquer la semoule ou la farine, aliments de base des populations campagnardes.

L'introduction de la culture du blé tendre dès 1906, par les agriculteurs européens, et sa progression rapide apporte un élément nouveau propre à permettre la création d'une véritable industrie de la meunerie.

Dès lors, des capitaux sont investis en vue de l'édification de moulins, au cours d'une période qui peut être située entre 1910 et 1934.

L'excédent de la production devant être exporté, et le point de rencontre des voies ferrées métriques et normales desservant les régions productrices étant Tunis, il était logique que l'industrie qui nous occupe soit concentrée dans cette ville.

Les moulins qui existent aujourd'hui ont généralement été installés au cours de la période sus-indiquée, ils ont tous par la suite subi des transformations sensibles et sont pour la plupart pourvus de machines très modernes. La minoterie telle qu'elle est équipée actuellement peut soutenir très honorablement la comparaison avec les moulins des autres pays d'Afrique du Nord et même d'Europe.

LES INSTALLATIONS DE MOUTURE EN TUNISIE

Comme nous l'avons déjà dit, les moulins de Tunisie sont, dans l'ensemble, parfaitement bien installés et équipés de machines modernes. Les diagrammes ont été généralement minutieusement étudiés et mis au point par des techniciens appartenant à des firmes importantes de France ou de l'Étranger.

Chaque moulin comprend un diagramme de nettoyage qui se subdivise en nettoyage préparatoire par voie sèche et en nettoyage proprement dit par voie humide.

Le but de cette opération est d'éliminer la terre, les pierres, d'une manière générale les corps étrangers inertes et les graines étrangères, orge, avoine, folle avoine, graines de légumineuses, vesces, fenugrec, etc...

Dans le nettoyage préparatoire, nous rencontrons des cribles à pans, des tarares de moulins, une installation magnétique pour l'enlèvement des clous ou tout morceau de métal qui peuvent se trouver dans le blé, la présence de ces corps métalliques risquant de briser les cylindres et même de provoquer des incendies par frottement. Les corps inertes ayant été retirés, le blé passe dans différents trieurs pour soustraire le maximum de graines étrangères.

Puis succède à ce premier traitement le nettoyage par voie humide.

Le blé passe dans une colonne laveuse où il abandonne définitivement la poussière et autres corps inertes.

Ainsi nettoyé, le blé ayant absorbé de l'eau en excès, est envoyé dans des boisseaux de repos dans lesquels il séjourne au minimum 12 heures. Cette dernière opération est indispensable pour homogénéiser l'humidité du blé. En Tunisie, les blés mis en œuvre accusent un degré d'humidité de 10 à 12 %. Or il faut, pour effectuer une mouture correcte de blé tendre, porter l'humidité à 17 ou 18 %. C'est la raison pour laquelle on est quelquefois dans l'obligation d'humidifier encore le blé à la sortie des boisseaux de repos.

Il est précisé qu'au cours de la mouture, il y a perte sensible d'eau par évaporation, puisque les farines produites ont un degré d'humidité de 13 à 14 %.

Le diagramme de la mouture comprend les machines de réduction, les cylindres cannelés et leurs bluteries, les plansichters.

Le blé venant des boisseaux de repos est dirigé sur le premier broyeur, encore appelé fendeur ou B 1, le blé fendu est dirigé sur le plansichter correspondant. Cet appareil, animé d'un mouvement de rotation, divise les produits farineux au moyen de tamis portant des numéros différents. La farine, les semoules vêtues, les gruaux, les finots et le son sont séparés. Le gros refus est envoyé sur le deuxième broyeur et ainsi de suite s'effectuent les opérations de broyage et de division. Le nombre de passages de broyage varie suivant les installations, mais il est généralement de sept ou huit, car les procédés de mouture utilisés en Tunisie sont la mouture ronde ou hongroise ou progressive et la 1/2 ronde.

Les produits venant de la division sont dirigés suivant leur nature sur des machines très différentes. Les semoules vêtues sont claquées ou désagrégées, c'est leur réduction graduelle au moyen de cylindres finement cannelés. Puis elles sont sassées par des machines animées de mouvement de va et vient et où une aspiration libre les fragments de son.

Ces produits peuvent alors être convertis en farine.

Les fins gruaux, les finots et les semoules désagrégées et sassées sont envoyés sur des convertisseurs. Dans cette dernière phase de la mouture du blé, les produits nommés ci-dessus doivent souvent passer six et sept fois sur les convertisseurs pour être convertis en farine. Les convertisseurs sont des machines identiques aux broyeurs, mais les cylindres sont lisses au lieu d'être canelés. A chaque passage de convertissage correspond un plansichter dont le rôle est de bluter et non plus de diviser les produits.

On conçoit alors aisément que le meunier doive s'attacher à équilibrer broyage et convertissage pour éviter un apport exagéré de produits de la mouture sur les dernières machines, ce qui lui permettra d'avoir une production de qualité régulière tout en évitant des à-coups dus à un engorgement des convertisseurs, lesquels absorbent en marche normale environ 25 % de la force motrice.

Pour être complet, nous ajouterons, en ce qui concerne la qualité de la farine, que tout meunier soucieux de la maintenir s'attache à produire une farine onctueuse et fraîche au toucher par opposition à une farine ronde, c'est-à-dire laissant l'impression au toucher d'une fine grenaison, conséquence évidente, soit d'une mouture mal conduite du fait de la suppression de passages de convertissage dans un but d'économie, soit d'un diagramme mal étudié.

Le bon meunier n'hésitera pas à repasser sur des convertisseurs de plus en plus serrés toute farine refusée par les tamis de plus en plus fins dont le nombre d'ouvertures par centimètre carré est de 2.000 environ pour des soies n° 10 ou 11 en numéros suisses.

En semoulerie, au contraire, on cherche à obtenir des produits ronds de grenaisons de numéros différents. Pour cela, le semoulier limitera au moment du lavage la pénétration de l'eau dans l'amande du grain pour éviter précisément une forte proportion de farine. Enfin, du moment où il n'est plus question de convertir des produits en farine, le convertissage a en semoulerie une importance beaucoup moins grande qu'en minoterie proprement dite. Le semoulier doit veiller à classer rigoureusement les produits de broyage au moyen de plansichters jouant le rôle de diviseurs et de sasseurs qui assurent un classement rigoureux. Le sassage revêt alors une très grande importance. Du moment qu'on classe et qu'on extrait des semoules de grenaisons différentes, il apparaît immédiatement à l'esprit que dès le début de la mouture, les grosses semoules peuvent être séparées. C'est précisément ce qui se passe dans la pratique et on peut estimer que 15 à 20 % des produits de

la mouture sont rapidement retirés du circuit. Cette remarque est d'importance, car elle permet de comprendre, comme nous l'indiquerons plus loin, pourquoi les moulins mixtes, suivant qu'ils travaillent sur blé dur ou sur blé tendre pour la fabrication respective de semoules ou de farines, voient varier leur capacité d'écrasement de 15 à 20 % et même davantage, puisque le convertissage est presque entièrement arrêté et que pour une installation donnée, la force motrice ne varie pas.

Nous rappelons que le convertissage absorbe 25 % de la force motrice.

Comme nous venons de le voir, l'industrie meunière fait appel à des machines nombreuses, variées et de haute précision. Chaque moulin est une véritable usine.

Dans le but de ne pas alourdir l'exposé, nous avons volontairement passé sous silence les appareils de distribution de mélange, les collecteurs de poussière avec ou sans filtre, les engins de transport, les élévateurs.

Toutefois, nous ne voudrions pas en terminer sur ce sujet sans dire quelques mots sur la force motrice.

Actuellement, la force motrice électrique est utilisée dans tous les moulins, sauf pour le moulin d'Ebba-Ksour, en raison de sa situation géographique; quand on saura que pour moudre un quintal de blé, il faut de 5 Kw 5 à 6 Kw d'énergie électrique, soit environ 7 CV 5 à 8 CV 15, on comprendra l'intérêt que présente cette question.

De ce qui vient d'être dit, il résulte que la construction de moulin nécessite des investissements de capitaux assez élevés. C'est ainsi qu'en 1938, les constructeurs demandaient environ 9.000 fr. par quintal de blé trituré installé, compte tenu de la force motrice, bâtiments exclus.

En 1947, les prix variaient de 100.000 à 110.000 fr. par quintal de blé trituré, bâtiments toujours exclus. Autrement dit, le potentiel de production des moulins de Tunisie représente de nos jours une valeur de un milliard de francs environ à laquelle il peut être ajouté une somme égale représentant la valeur des bâtiments.

NOMBRE ET EMPLACEMENT DES MOULINS

À la veille de la dernière guerre, il existait en Tunisie 23 grandes minoteries en fonctionnement. La répartition géographique, qui se présente comme suit, n'a pas changé :

1° à Tunis	17 moulins
2° à Sousse	3 moulins
3° à Sfax	2 moulins
4° à Ebba-Ksour	1 moulin

Au cours de la guerre, ces usines ont subi des fortunes diverses, deux installations de Tunis furent détruites par incendies.

Un des moulins sinistrés ayant été réinstallé, il reste aujourd'hui 22 moulins en activité.

La clientèle nord-africaine demandant à la fois des semoules et de la farine, il était nécessaire, dans un souci d'économie, que les industriels recherchent le moyen d'équiper leurs moulins de manière à pouvoir se livrer indifféremment à la production de l'une ou l'autre des denrées désirées. C'est la raison pour laquelle les moulins tunisiens peuvent être rangés dans trois groupes.

Dans le premier groupe, nous placerons les minoteries qui ne peuvent traiter que des blés tendres : elles sont au nombre de six : cinq à Tunis et une à Sousse.

Dans le second groupe, nous aurons les semouleries transformant des blés durs en semoules. Elles sont actuellement au nombre de deux, à Tunis seulement.

Enfin, dans le dernier groupe, nous rangerons les moulins mixtes. Leur installation spécialement agencée permet à ces usines, soit de transformer en farine le blé tendre, soit de broyer des blés durs pour la production de semoules. Il s'agit d'installations qui, par leur souplesse, assurent un champ très large de prospection, donc d'activité.

De beaucoup les plus nombreux, il existe 14 moulins mixtes qui se répartissent géographiquement comme il suit : 9 à Tunis, 2 à Sousse, 2 à Sfax, 1 à Ebba-Ksour.

La puissance d'écrasement du blé, des moulins de Tunisie, exprimée en quintaux, par 24 heures, est résumée dans le tableau suivant.

Les chiffres indiqués sont ceux recensés en 1939 par une commission créée à cet effet :

Installations	Tunis Ebba-Ksour		Sousse		Sfax		TOTAL	
	Tend.	Dur	Tend.	Dur	Tend.	Dur	Tend.	Dur
Minoteries	2.620	—	430	—	—	—	3.050	—
Semouleries . . .	néant	1.000	—	—	—	—	—	1.000
Mixtes	2.460	ou 3.110	430	ou 520	210	ou 250	3.100	ou 3.880
	5.080	4.110	860	520	210	250	6.150	4.880

Les chiffres figurant dans ce tableau indiquent des possibilités théoriques d'écrasement calculées en fonction des longueurs de cylindres. Toutefois, il est fait observer que depuis la guerre, aux moteurs type Diesel ou à gaz pauvre utilisés pour actionner ces usines, ont été substitués des moteurs électriques. Le rendement mécanique de ces moteurs, incontestablement plus élevé, assure une meilleure régularité de fonctionnement des moulins, entraînant par ailleurs une augmentation de capacité de trituration théorique de l'ordre de 10 %.

S'agissant toujours des chiffres figurant dans le tableau, il est fait remarquer :

1° que les moulins mixtes ne peuvent mettre en œuvre simultanément blé tendre ou blé dur;

2° que la capacité de trituration de ce type de moulins varie suivant que ceux-ci broient des blés tendres ou des blés durs.

Compte tenu des éléments indiqués, il y a lieu d'en déduire que le poten-

tiel d'écrasement annuel de l'ensemble des moulins de Tunisie, exprimé en quintaux, s'établit comme il suit, avec 250 jours de travail par an :

INSTALLATIONS	Blé tend. pr farine	Blé dur pr semoules
Minoteries	762.000	—
Semouleries	—	250.000
Moulins mixtes travaillant en tendre.....	775.000	—
Minoterie mixtes travaillant en dur.....	—	970.000
	1.537.000	1.220.000

Autrement dit, il peut être traité annuellement dans les moulins de Tunisie, soit 1.537.000 quintaux de blé tendre pour la production de farine, plus 250.000 qx de blé dur pour la fabrication de semoules, ou encore 762.000 qx de blé tendre pour farine et 1.220.000 qx de blé dur pour semoules.

ACTIVITE DES MOULINS DE TUNISIE

Elle n'est vraiment connue que depuis le moment où ces industries ont été suivies et contrôlées par l'Administration, c'est-à-dire depuis 1935.

Dans le graphique de la page suivante, il est possible de voir l'évolution du 1^{er} juin 1935 au 31 mai 1949.

Nous examinerons séparément la trituration de la meunerie et de la semoulerie en trois périodes.

La première période est celle d'avant la dernière guerre, comprenant les campagnes agricoles 1935-1936 à 1939-1940.

Dans la seconde période, nous incluerons les campagnes agricoles de 1940-1941 à 1948-1949. Nous rappelons que chaque campagne agricole va du 1^{er} juin au 31 mai de l'année suivante.

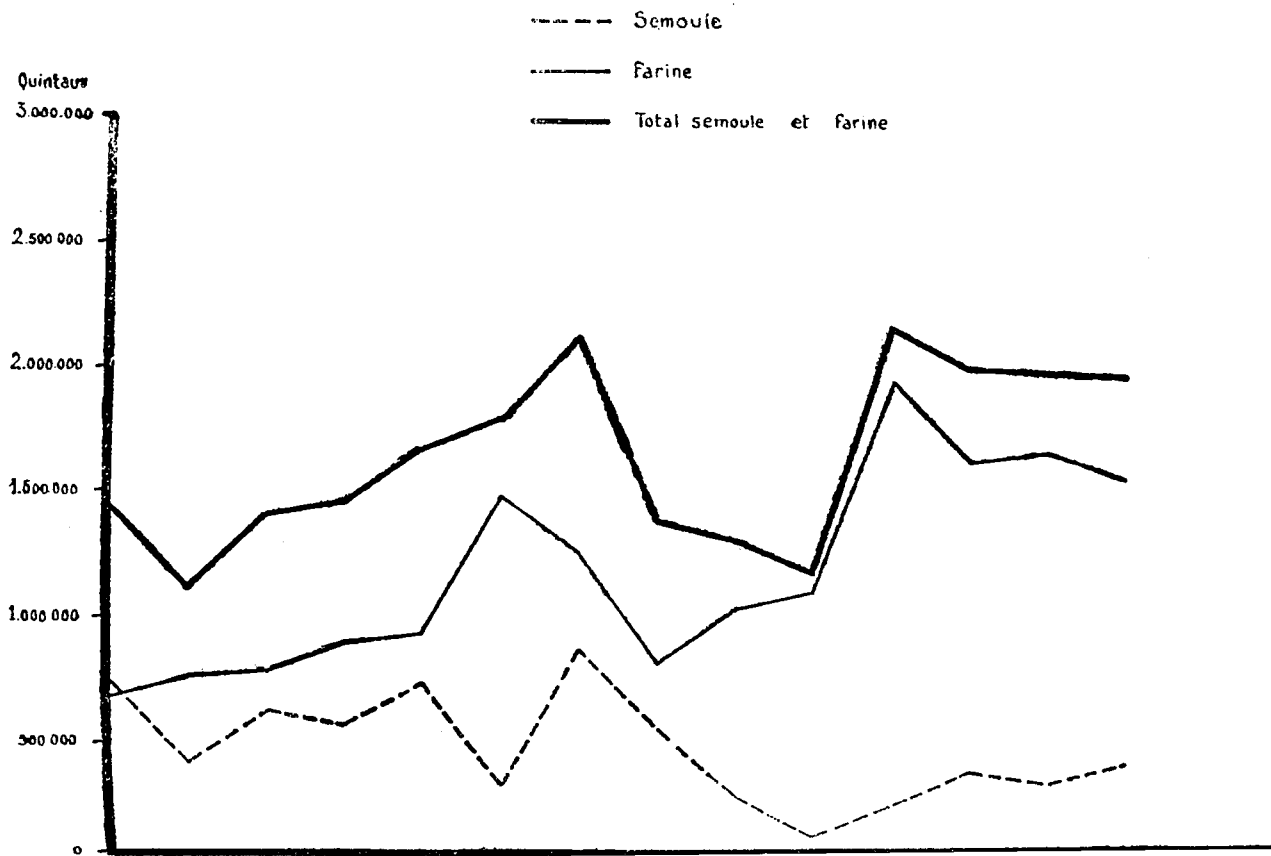
Enfin, la dernière période sera l'époque actuelle avec ses tendances.

La minoterie retiendra d'abord notre attention. Avant-guerre, cette industrie marque une progression continue, la moyenne de la trituration en cinq années est de 800.000 quintaux de blé tendre, dont 635.000 quintaux sont transformés en farine pour la consommation locale.

Avec la guerre, la minoterie développe son activité qui atteint, au cours de certaines années, le plafond de ses possibilités techniques. Cet état de fait trouve son explication dans l'insuffisance manifeste de la production céréalière tunisienne dès 1943, ainsi que la disparition totale du marché de nombreux produits d'importation. Pour ces motifs, non seulement le nombre de consommateurs de pain devient très grand, mais la quantité de pain nécessaire au maintien de l'équilibre physiologique augmente. Malgré le rationnement imposé sous l'occupation ennemie dès 1943, il est indispensable de fournir du pain à de nombreux producteurs de céréales, en raison d'une sécheresse ruineuse qui persiste jusqu'en 1948.

La Tunisie importe alors de grandes quantités de blés destinées à la minoterie. La moyenne annuelle de la trituration effective au cours de cette

TRITURATION DES MINOTERIES TUNISIENNES



période atteint environ 1.400.000 quintaux de blé tendre avec une pointe de 1.900.000 quintaux en 1945-1946 par exemple, avec 300 jours de travail par an.

La production de farine qui en résulte est exclusivement réservée pour couvrir les besoins du pays.

Avec le régime de la liberté de la consommation du pain rétabli depuis 1949 d'une part et la récolte exceptionnelle de cette année d'autre part, la tendance actuelle marque une régression dans la trituration en minoterie, comparée à la période qui vient d'être considérée. Cependant, celle-ci est en progrès très net par rapport à l'avant-guerre, puisqu'il est vraisemblable qu'en fin de campagne agricole, c'est-à-dire au 31 mai prochain, la minoterie tunisienne aura mis en œuvre pour la production de farine, environ un million de quintaux de blé tendre. On peut donc en conclure que le pain de farine rencontre de plus en plus la faveur du public, bien que la dernière récolte ait été particulièrement bonne dans son ensemble et que la fabrication du pain « à la ferme » soit possible.

Si la progression était aussi manifeste en semoulerie, on pourrait craindre que dans un avenir relativement proche l'équipement de notre industrie meunière devienne insuffisant. Nous reviendrons d'ailleurs sur cette question.

S'agissant de la semoulerie, et en considérant les mêmes périodes, le graphique nous enseigne que cette industrie n'a pas progressé comme la meunerie.

La moyenne de la trituration d'avant-guerre en blé dur ressort à 500.000 quintaux environ. Pendant la période de guerre, l'industrie semoulière connaît une grande activité au cours des campagnes agricoles 1941-1942 et 1942-1943. Puis c'est la chute, du fait du rationnement, qui entraîne l'arrêt de la production des semoules de consommation. Seule la production de semoules pour la fabrication de pâtes alimentaires est autorisée dans le cadre des disponibilités en blé dur.

L'abondance des blés durs de la récolte 1949, le retour à la vente libre des semoules laissent supposer que l'activité de cette industrie allait progresser sensiblement. Nous pensons aujourd'hui que pour la présente campagne agricole, la semoulerie écrasera au maximum 500.000 quintaux de blé dur, retrouvant purement et simplement sa position d'avant-guerre.

Cet état de chose, assez curieux en ce qui concerne la semoulerie, nous conduit à penser que les raisons économiques et commerciales dominent l'industrie de la semoulerie.

Le consommateur n'attache plus le même prix à la semoule, et cela bien que la Tunisie soit grosse productrice de blé dur semoulier et malgré l'accroissement régulier de la population. Il semble que l'évolution des populations les conduise à consommer des produits finis, pain et pâtes alimentaires.

Dès lors, il apparaît que pour maintenir une activité normale, il appartient aux semouliers de rechercher à améliorer leur condition de fabrication en s'inspirant des techniques française et algérienne qui consistent à mettre sur le marché une gamme très variée de semoules de grenaison très différente pour tous les usages domestiques. Il s'agit simplement de réaliser un classement judicieux des semoules qui, sans aucun doute, n'ont pas encore perdu la faveur du consommateur.

Pour atteindre ce but, dont l'importance ne peut échapper, il serait souhaitable que les semouliers améliorent leur mode de fabrication, créant ainsi des débouchés nouveaux susceptibles d'entraîner éventuellement une augmentation de la capacité d'écrasement.

ORGANISATION DE L'INDUSTRIE MEUNIERE EN FRANCE

Après la guerre 1914-18, la meunerie a connu un accroissement sensible, en France, de la puissance d'écrasement; celle-ci a atteint, vers 1934, environ 196 millions de quintaux de blé qui, à 70 % d'extraction, donnaient 137 millions de quintaux de farine, tandis que la quantité de farine nécessaire à la consommation annuelle de la France s'élève à 45 millions de quintaux de farine, soit 65 millions de quintaux de blé. C'est dire que l'industrie meunière française était suréquipée, puisque ses possibilités atteignaient le triple des besoins à couvrir.

C'est en vue de mettre un terme à cet état de fait générateur d'une âpre concurrence, nuisible tant aux intérêts des producteurs de blé et des consommateurs de pain, toutes choses contraires à l'intérêt général et en définitive préjudiciable aux exploitants de moulins, qu'a été réalisée l'organisation professionnelle de la meunerie. Celle-ci, effectuée d'une manière progressive et méthodique, devait comporter plusieurs étapes et éviter l'écueil de la cristallisation, ce qui n'aurait pas manqué de frapper de paralysie l'initiative individuelle et empêché définitivement tout développement de l'industrie meunière.

Il était dans ces conditions nécessaire :

1° de stabiliser la situation en mettant un frein immédiat à l'accroissement des moyens de production des farines; c'est dans ce but qu'une première mesure a été prise en vue d'interdire la réouverture des moulins fermés avant le 1^{er} janvier 1930 et, bien entendu, l'extension de la capacité d'écrasement;

2° de limiter l'activité des moulins autorisés à fonctionner. Cette seconde mesure a nécessairement entraîné l'introduction de la notion de contingentement professionnel des moulins.

Toutefois, cette disposition ayant été jugée insuffisante pour trouver un palliatif aux méfaits d'une concurrence excessive, une troisième mesure est intervenue;

3° de résorber progressivement et judicieusement l'excédent des moyens de production. Il s'agit là du rachat corporatif et volontaire des moulins et des contingents de mouture, pour la suppression des uns et des autres, par l'intermédiaire d'une Caisse de l'Industrie Meunière;

4° De réaliser un équilibre entre la production et la consommation des farines, ce dernier but atteint, les contingents attribués aux moulins pouvaient être transformés en droits de mouture et constituer des valeurs négociables susceptibles de faire l'objet de cessions soit entre meuniers soit entre mineurs et producteurs de blé ou consommateurs, constitués en coopératives.

Enfin, lorsque la capacité d'écrasement aura été réduite au double de la capacité nécessaire pour subvenir aux besoins de la consommation nationale, les exploitants de moulins peuvent sous réserve d'y avoir été autorisé par le Comité Professionnel de la Meunerie, et si leur capacité annuelle d'écrasement est inférieure à 60.000 qx, augmenter la dite capacité jusqu'au chiffre susvisé. Cette dernière faculté est précisément de nature à éviter une cristallisation redoutable.

A l'effet de mettre en exécution les principes directeurs qui viennent d'être énoncés, des textes furent promulgués dès 1935 pour organiser le Comité Professionnel de la Meunerie.

Il en est résulté une organisation syndicale obligatoire, surveillée par l'autorité administrative et fonctionnant sous le contrôle de l'Etat.

S'agissant de l'industrie de la semoulerie, ce n'est qu'en 1941 qu'un texte organique fut édicté en vue d'organiser la profession à l'image de ce qui avait été fait pour la minoterie.

ORGANISATION DES INDUSTRIES MEUNIÈRE ET SEMOULIÈRE EN TUNISIE

Du moment où la France prenait des mesures propres à organiser ce secteur industriel, il était nécessaire que la Tunisie appliquât certaines dispositions en vue non pas de cristalliser l'industrie tunisienne, mais d'éviter de faire cavalier seul devant un bloc puissant et organisé comprenant les industries meunière et semoulière françaises et algériennes. Par ailleurs, pour ne pas compromettre l'avenir, il fallait pendant qu'il en était encore temps arrêter une progression excessive de l'équipement tunisien incompatible avec le plein emploi de l'outillage installé et de la main d'œuvre.

C'est dans cet esprit et compte tenu de l'expérience française qu'un instrument juridique, en l'espèce le décret du 7 novembre 1938, fut donné à l'Administration pour mettre en terme à la création de nouveaux moulins et interdire l'extension de la puissance d'écrasement de ceux existants.

Comme nous venons de le voir au chapitre précédent, avant guerre la mise en œuvre moyenne annuelle des blés pour la consommation locale était de l'ordre de 635.000 quintaux de blé tendre et d'environ 500.000 quintaux de blé dur.

En admettant que seules les minoteries produisent de la farine, tandis que les semouleries et moulins mixtes fabriquent des semoules, les chiffres ci-dessus indiqués comparés à ceux de la capacité annuelle d'écrasement font apparaître qu'en minoterie il n'est pas question de suréquipement puisque son potentiel d'activité est de 762.000 quintaux. Dans le secteur semouleries et moulins mixtes conjugués, il n'échappe pas que le suréquipement est manifeste puisqu'il est supérieur aux besoins de la trituration pour la consommation locale.

Toutefois, compte tenu de l'évolution de la démographie tunisienne qui a entraîné parallèlement une demande croissante de produits de minoterie, puisque celle-ci nécessite désormais le broyage d'environ un million de quintaux de blé tendre, alors qu'en France cette consommation est à peu près constante, il n'échappe pas que le potentiel de production en minoterie tend à devenir insuffisant, car il est indispensable, et le législateur l'a fort bien admis pour la France, qu'une marge suffisamment élevée existe entre les possibilités théoriques d'une industrie et son activité réelle pour les besoins locaux.

Dans ces conditions, la minoterie locale écrasera par an avec le concours des moulins mixtes 1.062.000 quintaux de blé tendre environ. De ce fait, la capacité disponible des moulins mixtes travaillant sur semoules et des semouleries se réduira à :

— Semouleries	250.000 qx
— Moulins mixtes : reste disponible pour semoules (775.000—300.000) + 20%	575.000 qx

Soit au total... 825.000 qx

ce qui laisse apparaître pour la semoulerie une activité légèrement supérieure à la moitié des possibilités réelles théoriques.

Il est observé que si la consommation de farine continue à progresser il sera nécessaire d'envisager une augmentation de la capacité d'écrasement dans ce secteur industriel, qu'il semble indispensable de maintenir sinon au double des besoins locaux tout au moins à 25% de puissance supplémentaire, ce qui nous conduit à souhaiter la création de nouveaux moulins d'une puissance d'écrasement annuel de l'ordre de 500.000 quintaux de blé tendre.

Comme nous l'avons déclaré dans les premières lignes de cet exposé, l'industrie qui nous intéresse et dont le but est de transformer un produit agricole de base, le blé, s'est parfaitement bien adaptée en Tunisie et s'est développée d'une manière remarquable.

Toutefois, en partant du principe qu'une industrie doit progresser pour se maintenir, il semble que la minoterie et surtout la semoulerie doivent améliorer leur technique pour augmenter leurs débouchés et limiter au strict minimum compatible avec les coutumes locales l'activité des moulins à façon dont les installations n'offrent aucune garantie quant à l'hygiène.

Il appartient donc à ces industriels de se montrer vigilants pour attirer à eux un plus grand nombre de consommateurs. La meunerie comme la semoulerie ne sont plus des entreprises créées pour y placer en toute quiétude des capitaux ou pour permettre des affaires spéculatives comme cela s'est produit notamment avant l'institution de l'Office des Céréales. A l'avenir chaque industriel devra être non seulement un technicien averti des questions meunières mais encore connaître parfaitement l'économie du pays et ses possibilités. Ce n'est qu'à cette double condition que cette magnifique industrie tiendra en Tunisie la place de choix qui lui est due.

André DUMEIGE,
Inspecteur adjoint
Section tunisienne de l'O.N.I.C.