



MICROFICHE N°

02815

République Tunisienne

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE

CENTRE NATIONAL DE

DOCUMENTATION AGRICOLE

TUNIS

الجمهورية التونسية
وزارة الزراعة

المركز القومي
للتوثيق الزراعي
تونس

F 1

9 Juillet

77

REPUBLIQUE TUNISIENNE
Office National de l'huile
Projet de développement
Rural dans les Zones
à faible densité

APPROCHE GENERALE ET HYPOTHESES DE REFERENCE

FAC SIDA TUN 2

On examine d'abord la question d'un accroissement éventuel de la capacité de trituration face à l'augmentation de production. Il faut pour cela connaître la situation actuelle : conditions dans lesquelles les olives sont effectivement triturées.

On fera un premier exercice qui servira à mettre au point la chaîne des calculs et à fixer un certain nombre de paramètres de fonctionnement ; puis on étudiera des variantes qui auront une signification plus réaliste, en fonction des indications obtenues par rapport à cet exercice de départ, et d'études de variations / sensibilité.

On travaillera séparément la question du renouvellement, que l'on intégrera à l'approche précédente (déroulé des problèmes : coûts, localisation, transferts...).

On étudiera aussi une variante de localisation (gouvernorats).

1 - Accroissement de la Capacité :

On prend pour l'exercice de référence un accroissement de la capacité actuelle proportionnel à l'accroissement de production d'huile. Il faudra le comparer à la solution de base : maintien de la capacité actuelle.

Capacité théorique actuelle : 135.000 T (1976/77)

dont	N	40
	C	70
	S	125

Production actuelle : 130.000 T (1976/77)

dont	N	44
	C	52
	S	54

La production actuelle est une production moyenne calculée sur la tendance, et à comparer à la production future émise par les travaux NC. Il faut vérifier ce chiffre qui est plus élevé que l'estimation couramment entendue (120.000 T).

.../...

Production future projetée : 1981 102.000 T 1985 125.000 T

dans A 70
C 60
S 50

L'investissement actuel de 13 E (1976/1981) en 17 E (1976/1985) soit 34.000 T (11000 T/an) et 17.000 T (10.000 T/an) soit de 30 à 35 milliards/an (équivalant à 300 T/an, à l'heure en plus de renouvellement épuisé 1985 : 103.000 T environ).

Dans ce cas on sélectionne une utilisation de la capacité théorique à 64 E en moyenne. La question de savoir si l'on peut mieux utiliser la capacité théorique sera examinée dans la suite.

Fluctuation de la production :

En même temps, les fluctuations de production sont diminuées par construction des fluctuations A, C, S qui sont indépendantes entre elles.

Pour 1981, cela donne les probabilités suivantes :

100.000 T,	5 chances/100 (tous les 20 ans)
110.000 T,	2/21 chances/100 (dans les 3 ou 4 ans)
120.000 T,	30 chances/100 (tous les deux ans)
130.000 T,	50 chances/100 (tous les deux ans)
140.000 T,	30 chances/100 (tous les deux ans)
150.000 T,	5 chances/100 (tous les 20 ans).

Il y avait donc dès 1981, tous les deux ans, une production égale ou supérieure au maximum historique de 1973/74, où toutes les industries avaient cessé (1370 sur 1400) et où la qualité de l'air avait des niveaux à cause de plusieurs facteurs, mais notamment des caractéristiques trop longues avec utilisation.

Faut-il connaître la capacité actuelle globalement pour choisir en partie ces fluctuations ? cela dépend d'un calcul assez plus loin.

Recherche sur la limitation des capacités :

À l'été 1985, avec un investissement de 500 milliards environ, et le renouvellement / remplacement d'une partie des industries existantes (21 par an sur cinquante ans de vie, cela donne en 9 ans 500 milliards environ dans une partie pourrait être remplacée dans de nouveaux sites) il est possible de modifier la distribution régionale des capacités. En pourcentage, cela est aujourd'hui déséquilibré par rapport à la production :

.../...

1976 / 1977

I de capacité

a	17
c	20
s	23

I de production

20
25
26

On peut constater une distribution des capacités conforme à la distribution des productions :

1965

I de production

a	24
c	20
s	24

I de capacité

24
12
24

Capacité

100
106
109

Variation 76/65

- 10.000 T.
+ 24.000 T.
+ 60.000 T.

FIN

..... **3**

WMA