LE CENTRE ECONOMIQUE ET TECHNIQUE DE L'ARTISANAT

par
J. RAMAMONJISOA

L'artisanat merina, riche en traditions, après avoir connu un développement remarquable sous la royauté, est passé par une phase de marasme sous la colonisation avant de regagner une nouvelle vigueur vers les années 50 pour connaître son plein épanouissement après l'indépendance. Aujourd'hui, sous l'influence de contacts extérieurs, il a beaucoup évolué et, dans une certaine mesure, il sert d'exutoire au chômage d'un grand nombre de jeunes arrivant sur le marché du travail sans qualification professionnelle.

Trois types d'artisanat sont couramment distingués : l'artisanat d'art, l'artisanat de production et l'artisanat de service qui revêtent un aspect particulier dans le monde rural et qui, dans la capitale, sont diversement représentés. Pour certains, l'artisanat constitue une activité complémentaire, une espèce de violon d'Ingres exercé lors des loisirs mais pouvant être source de revenus appréciables. Cet artisanat « d'appoint », volant, échappe, de par sa nature même au contrôle statistique mais il est particulièrement vivace à Tananarive : c'est le bricoleur électronicien qui profitera du week-end pour procéder à des installations chez les particuliers ; c'est la secrétaire, brodeuse occasionnelle, travaillant à la commande pour arrondir ses fins de mois...

Pour d'autres, cependant, l'artisanat relève d'un véritable métier, constituant l'activité principale, source essentielle des gains. Les conditions de l'activité peuvent aller de l'installation d'une simple échoppe à la possession d'un véritable « atelier » appâtant la clientèle.

En fait, la situation précaire de beaucoup d'artisans, l'absence d'organisation sur le plan de l'approvisionnement en matières premières, de la production et de la vente des objets finis, l'existence d'une foule d'intermédiaires et souvent d'exploiteurs... ont amené l'Etat à créér en 1962 le Centre Economique et Technique de l'Artisanat (C.E.T.A.), sis à Masikara-Andravoahangy, dans la

partie nord de la ville. Cet organisme a été mis en place dans le but d'animer l'artisanat, de lui communiquer une véritable impulsion, ouvrant ainsi la voie à la création de petites industries.

I. – LE ROLE DU C.E.T.A.

A – Le C.E.T.A., organisme d'animation et de promotion artisanale

Avant l'institution du C.E.T.A. proprement dit, existaient des Associations d'Intérêt Rural dont la vocation était orientée vers la production agricole, la commercialisation, l'obtention de crédits. Elles étaient également intéressées au développement et à la promotion de l'artisanat et, en particulier, de la transformation du raphia. Par la suite, le décret de création des Coopératives visa l'intégration des Associations afin de constituer un ensemble plus efficace de promotion artisanale. Il s'agissait donc de canaliser ces diverses initiatives grâce à la création d'un organisme centralisateur susceptible de servir de tremplin à la mise en place d'une Chambre des Métiers devant jouer un rôle primordial en matière d'apprentissage et de perfectionnement professionnel.

Au début, le C.E.T.A. groupait seulement la direction générale, des conseillers techniques et des agents techniques polyvalents. Un recensement général des artisans devait être fait avant le 30 juin 1964 mais n'a pu, jusqu'à présent, être achevé.

Le Conseil d'administration comprend douze membres : 8 administrateurs représentant le Gouvernement (venant de divers Ministères), deux représentant la Banque Nationale Malgache (B.N.M.) devenue depuis la Banque Nationale pour l'Industrie (B.N.I.), deux administrateurs représentant la profession et désignés par la Présidence de la République sur proposition des organisations professionnelles artisanales. A ces administrateurs s'ajoutent un commissaire du Gouvernement et un commissaire aux comptes. La composition de ce Conseil montre bien le rôle dévolu au C.E.T.A., à savoir :

- Assurer la formation technique des artisans soit par l'envoi de stagiaires à l'étranger, soit par l'organisation de séminaires régionaux pour le recyclage des professionnels.
- Initier à la gestion, complément indispensable de la formation technique.
- Veiller à l'octroi de crédits, prélude à l'ouverture d'ateliers.
- Veiller à la commercialisation des produits.

Le premier aspect de cette action a été réalisé par la mise en place de coopératives dans toutes les branches artisanales. Des sections régionales du C.E.T.A. ont été ouvertes dans chaque chef-lieu de province afin d'étudier d'une manière détaillée le circuit d'approvisionnement en matière première, de concentrer cette dernière et de veiller au respect de la date de livraison de la commande

tout en ne perdant pas de vue leur rôle technique, demeurant primordial. Le démarrage du second rôle a été plus lent en l'absence d'un fond national de garantie du crédit artisanal. Au niveau du C.E.T.A., le fond de roulement a été aujourd'hui constitué ce qui lui permet de prendre des engagements pour des commandes importantes, de conclure des ventes C.A.F. ou d'accepter des crédits à 60 ou 90 jours. Les crédits accordés aux artisans peuvent être à court terme (pour l'achat de petit équipement, la transformation et le commerce de produits locaux), à moyen et long termes (pour des programmes de financement de l'équipement, y compris de l'immobilier). Le troisième volet, enfin, malgré quelques tâtonnements de début, est celui qui a présenté le moins de difficultés.

B – Le C.E.T.A., organisme de production et de commercialisation artisanales

Si, dans sa conception première, le C.E.T.A. devait essentiellement contribuer à l'encadrement et à l'information de l'artisan, puis agir sur la législation, activer son assistance technique et faciliter les ventes, dans cette optique, cet organisme était appelé à disparaître progressivement. Les circonstances et une série de facteurs politiques, économiques, sociaux n'ont pas permis d'atteindre cette fin. Aujourd'hui, le C.E.T.A. est devenu essentiellement un organisme de production et de commercialisation. Certaines de ses branches travaillent pour le marché local mais 40 ou 50 % du chiffre d'affaires proviennent maintenant de la vente de rabanes écoulées sur le marché international. La recherche de débouchés à l'étranger se fait par trois voies :

- Participation aux Foires internationales avec l'aide des représentations malgaches à l'étranger. Cette forme de vente n'a cependant pas toujours donné les résultats escomptés.
- Services commerciaux à l'étranger : les Ambassades malgaches possèdent des échantillons et des catalogues, renseignent sur les conditions du marché, fournissent des informations sur le goût de la clientèle....
- Prospection de la Direction générale du C.E.T.A. qui effectue des voyages dans les pays intéressés afin de remplir le carnet de commandes.

Quand on effectue le bialn des ventes, il apparaît que le troisième moyen est de beaucoup le plus rentable.

Le circuit de commercialisation se présente ainsi : dès réception et enregistrement des commandes et après ouverture des crédits, le C.E.T.A. prend contact avec les producteurs et signe des accords sur le prix, la quantité, le délai de livraison. Cette première phase de l'opération s'étend sur deux mois puis le commissionnaire ou l'importateur reçoit les marchandises ; ou bien les transactions s'effectuent avec les grossistes, demi-grossistes ou détaillants.

C – Bilan de quinze années d'activité du C.E.T.A.

En 1976, la ventilation des ventes sur le marché extérieur se présente ainsi :

– Ventes globales :

Europe	80 %
Amérique (Etats-Unis)	17 %
Asie (Japon)	3 %

– Ventes par branches :

Rabanes, raphia, objets d'art	70 %
Lapidairerie	30 %

Sur le marché intérieur, le C.E.T.A. écoule les produits de ses diverses sections après de la clientèle locale constituée par des entreprises comme la Seimad (I), l'hôtel Holyday Inn de Nosy-Be, les particuliers.

La section «menuiserie» supervise le travail d'une centaine d'ouvriers exerçant à Masikara et à Isotry. La section «tapisserie murale» est une nouvelle venue. Elle groupe une centaine de travailleurs utilisant la laine provenant de l'usine de la Somacou (2) ou de l'importation. La section «bambou», développée avec l'assistance technique chinoise, emploie 23 apprentis dans un atelier du quartier d'Antanimena. La section «vannerie-sparterie» enfin, utilise les services de 5 000 à 6 000 familles suivant la saison et les commandes mais, au centre-même, de 100 à 400 ouvriers travaillent en permanence à la fabrication de la rabane. En outre, il faut compter l'atelier de lapidairerie, monté avec l'aide de l'O.N.U., d'abord établi à Ampasampito puis déplacé à Masikara et qui emploie une quarantaine d'ouvriers.

En fait, l'analyse de l'évolution de l'action du C.E.T.A. permet de dégager des résultats contradictoires : dans la capitale même, les résultats ont été positifs. Le rôle d'animation et de sensibilisation continue et à toute demande d'un groupement ou d'un Fokontany, le C.E.T.A. apporte son appui et ses conseils techniques. Ainsi, il a aidé à la formation du Groupement Polyvalent des Jeunes Révolutionnaires (Z.M.T.) (3) : un groupe de 300 jeunes gens sans travail a été installé dans une ancienne rizerie désaffectée dans le quartier de Soarano tandis qu'un autre groupe de 150 l'a été à Manjakaray, à charge pour le C.E.T.A. d'initier ces chômeurs à des techniques artisanales. De même, aidée par le C.E.T.A, la branche de la Croix Rouge d'Ambohimanarina a ouvert un centre de formation artisanale pour les jeunes désœuvrée de cette commune.

---

(1) SEIMAD : Société d'Equipement Immobilier de Madagascar.

(2) SOMACOU : Société Malgache de Couvertures.

(3) Z.M.T. : *Zatovo Malagasy Tonga saina* (Jeunes Malgaches conscientisés).

Mais la décentralisation n'a pas porté ses fruits. Peu après 1970, les diverses coopératives d'artisans créées dans chaque secteur ont cessé leurs activités et seule la coopérative des tailleurs se maintient vaille que vaille. Les bureaux régionaux, les différents points de vente (*Tranosoa*) ont été fermés pour des raisons de rentabilité. Seul le bureau C.E.T.A. d'Ambositra fonctionne encore en province. Dans cette ville existe d'ailleurs, depuis longtemps, une coopérative d'artisans particulièrement dynamiques qui expose ses réalisations une ou deux fois l'an dans la capitale. Il semble que l'esprit individualiste ait primé, favorisé par l'insuffisance d'information, d'encadrement, de crédit qui aurait permis une mécanisation partielle. Le travail artisanal, parfois ingrat, a rebuté bien des jeunes et pourtant il est certain que l'expérience du C.E.T.A. dans les divers domaines ne pouvait que les enrichir dans leur première expérience.

D – Les perspectives

Il apparaît maintenant urgent, au terme de ce premier bilan, de créer une Chambre des Mêtiers pour sauvegarder les intérêts professionnels, délivrer les certificats nécessaires, organiser et réglementer la formation et le perfectionnement professionnels, renseigner les pouvoirs publics et donner des avis sur l'apprentissage et la formation dans la profession.

Pour les apprentis, la Chambre pourrait créer un service d'orientation professionnelle, organiser un service de placement en apprentissage, délivrer des bourses d'apprentissage et des primes aux maîtres d'apprentissage, organiser des examens terminaux et instituer un service d'inspection pour éviter les abus.

D'une manière générale, séminaires, stages de recyclage, voyages d'études et d'information, écoles de mêtiers ou cours professionnels... devraient permettre aux artisans de se perfectionner dans leur travail. En attendant, le C.E.T.A., assisté par les Arts Appliqués Malgaches qui fournit moniteurs et chefs d'ateliers, envisage la transformation des techniques de production par l'amélioration de l'outillage : « Le tissage ne se fait plus accroupi sur le sol et à la main mais assis, avec une table de travail, aidé par une machine ». En outre, la publication d'un « Guide de l'artisan », mettra ce dernier au courant de l'action gouvernementale pour sa promotion et du rôle que la société attend de lui.

En bref, il s'agit d'une restructuration d'ensemble qui doit avoir des répercussions jusque dans les programmes d'enseignement, mettant l'accent sur la technique, indispensable pour résorber le chômage mais nécessaire aussi au décollage économique du pays. Ajoutons que le C.E.T.A. destiné également à favoriser la naissance de petites industries, a laissé cette tâche au Bureau de Développement des Petites Industries (B.D.P.I.).

Il est aberrant de constater que l'offre est insuffisante par rapport à la demande faute de main d'œuvre, notamment dans la fabrication de la rabane domaine où Madagascar est pratiquement sans rival. L'orientation des activités

BIBLIOTHÈQUE UNIVERSITAIRE de Tananarive

du C.E.T.A. s'est faite il est vrai, vers la production d'articles aux débouchés assurés ce qui est le cas pour le tissage de la rabane, la vannerie, la sparterie, la lapidairerie. La prospection des marchés extérieurs a été facilitée par la mise en place des Centres d'Association Culturelle et Technique constitués à la suite de la Conférence de Niamey (mars 1970) et du Colloque de la Promotion de l'Artisanat Africain et Malgache à Tunis en décembre 1970. Le problème de l'écoulement semble donc ne pas susciter de graves difficultés mais reste celui d'activer la production qui doit devenir capable de faire face aux obligations du marché.

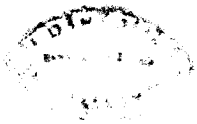
II. – LES ACTIVITES DU C.E.T.A.

A – La vannerie

Tout autour de la capitale, les périodes de morte-saison et les loisirs sont employés traditionnellement au travail des fibres végétales locales tirées, soit des marécages comme le *zozoro* (Cyperus aqualis) ou le *herana* (Cyperus latifolius), soit cueillies sur les hauteurs comme le *bozaka* (Aristida) ou le *taretra* ou sisal, de la famille des Amaryllidacées. Ce dernier se trouve en peuplements spontanés sur les *tanety* des Hautes Terres mais l'agave provenant des plantations de la région du Mandrare donne une fibre plus résistante (4). Le raphia est utilisé également et sur les 4 000 t produites annuellement, 3 000 viennent de la province de Majunga et le reste de celle de Tamatave. Les tiges de *zozoro* sont réunies en lattis pour former paravent ou clôture ; le *herana,* le sisal, le raphia après rouissage, sont transformés en nattes dont les brins sont grossièrement entrelacés ou au contraire, tissés finement suivant des motifs déterminés. Mais ce tissage délicat se fait plus couramment avec des végétaux originaires de la Côte Est comme le *penjy* (Lespironea) ou le *manarana* (fibre de palmier) qui servent également à confectionner les chapeaux de paille légers. Les artisans utilisent ces mêmes végétaux pour fabriquer des *sobika* (paniers ou corbeilles) de formes, volumes et couleurs divers, des sacs, plateaux, disques, vans, boîtes, tapis multiformes, pas-de-porte, pantoufles, toutes les variétés de cordages. L'évolution du goût de la demande, l'imagination, les contacts urbains, le développement du tourisme... ont suscité depuis une quinzaine d'années l'apparition d'objets nouveaux : couffins, rideaux en raphia, souples ou rigides, aux motifs imitant le macramé, animaux (pas nécessairement inspirés de la faune locale !), etc... Près de 5 000 artisans fabriquant l'ensemble de ces diverses productions, ont été recensés dans la région tananarivienne dont un millier dans la capitale même. Ils constituent l'effectif le plus élevé de la masse artisanale.

---

(4) Voir du même auteur : Le sisal dans le Sud malgache, *Mad. Rev. de Géo.* No. 31.



B – La rabane

La rabane provient du raphia dont, depuis 1974, le C.E.T.A. se partage avec deux autres sociétés (SOMACODIS et ROSO) (5) le monopole de la collecte. La majeure partie de la production provient des cinq sous-préfectures de la province de Majunga : Maevatanana, Ambato-Boeni, Tsaratanana, Marovoay et Majunga.

Le raphia est un palmier qui se rencontre dans la plupart des régions humides de l'île mais seules huit variétés sont exploitées. La croissance de l'arbre est lente et les feuilles ne peuvent être coupées qu'à partir de la quinzième année. A 70 ans, l'arbre meurt. Mais, chaque année, la plante émet des rhizomes d'où naissent des drageons qui s'enracinent et le renouvellement de l'arbre s'accomplit ainsi de lui-même. Quelques jours après la coupe, la feuille est fendue dans toute sa longueur et exposée au soleil pour faire blanchir la fibre. Puis les feuilles sont triées et empaquetées. La séparation du raphia du reste de la feuille constitue ensuite l'opération la plus délicate car le raphia est constitué par la très mince écorce translucide qu'il convient de détacher de la pulpe pour obtenir un ruban. Souvent l'opérateur doit s'y prendre à plusieurs reprises et obtient plusieurs bandes de largeurs différentes au lieu d'un ruban d'un seul tenant. Puis le produit est mis au séchage, opération au cours de laquelle il se rétrécit légèrement. Les femmes se chargent de la mise en écheveaux bien serrés au sommet et ces derniers sont triés suivant leur poids et leur longueur et classés en diverses catégories (Voir tableau ci-dessous). Il ne reste plus alors qu'à emballer le raphia en balles de 150 kg et le transporter vers sa destination (6).

Diverses variétés de raphia

Régions productrices	Province de Majunga						Prov. Tamatave	
Variétés	Extra Prima	Prima	Courant Supér.	Courant sélec-tionné	Ordin.	Déclas.	Prima	Extra supér.
Longueur (cm)	137 167	122 147	117 127	97 117	90 107	97 137	137 167	127 147
Emballage	Gros échevaux			Echevaux moyens		Petits échev.	Cordon torsade	

(5) SOMACODIS : Société Malgache de Collecte et de Distribution.

(6) ROSO : Nouveau nom de l'ancienne Compagnie Marseillaise de Madagascar, nationalisée.

(6) La première qualité du raphia est d'être imputrescible.

Avant sa prise en charge par le C.E.T.A., la collecte était effectuée par des intermédiaires, souvent des Pakistanais travaillant pour la Compagnie Lyonnaise de Madagascar et de la Compagnie Marseillaise de Madagascar aujourd'hui nationalisées. Les acheteurs du C.E.T.A. rencontraient plus ou moins de succès auprès des collectivités. Ainsi, en 1970, 30 t de raphia seulement avaient pu être rassemblées. Bien souvent l'absence d'infrastructure ou l'état défectueux des pistes empêchaient les paysans de transporter le raphia jusqu'au lieu de collecte. C'est pourquoi, la mise en circulation par le C.E.T.A. d'un bac ayant coûté plus de sept millions de francs malgaches doit permettre une meilleure collecte du produit. Déjà la récolte s'est progressivement élevée : 500 t en 1975, 675 en 1976 et 1 000 t sont prévues pour 1977. Précisons que le reste de la production est collecté par les deux sociétés précédemment citées.

Avant la mise en service du bac, une étude avait été effectuée dans les diverses zones de collecte desservies par les axes routiers de façon à mesurer la rentabilité (fig. 1). Les résultats de l'enquête sur le terrain ont mis en valeur les problèmes et les difficultés rencontrés aussi bien par le fournisseur que par le collecteur, à savoir :

- Fort éloignement entre zones de production et lieux de stockage souvent reliés par une simple piste saisonnière nécessitant plus de trois jours de voyage en camion pour un simple aller. Les distances elles-mêmes varient entre 50 et 300 km.
- Les magasins d'entrepôt appartenant aux *Vatoeka* (7) sont souvent de volume trop réduit pour les possibilités de production régionale en raphia. Parfois aussi, les dénigrements systématiques des anciens intermédiaires à qui la collecte a été enlevée, desservent fortement le C.E.T.A.
- Possibilité pour de nombreux villages d'accroître leur récolte notamment dans la zone sud-ouest de la province. Dans cette perspective, le C.E.T.A. fournit des fonds aux *Vatoeka* qui chargent le *Fokonolona* de payer comptant l'apport du paysan qui jusque là souffrait du paiement différé.

L'étude précitée a porté essentiellement sur les grandes zones de production desservies par route. La carte de la fig. 1 révèle la place tenue par les sous-préfectures de Maevatanana et d'Ambato-Boeni qui fournissent plus de 58 % de la récolte. Dans la sous-préfecture de Maevatanana, se détache la région de Kandreho qui assure plus de la moitié de la production régionale. Dans la sous-préfecture d'Ambato-Boeni, Sitampiky vient largement en tête avec près du tiers de l'ensemble de la récolte.

---

(7) *Vatoeka* : Organisation économiques relevant des *Fokontany*.

COLLECTE DU RAPHIA DANS LA PROVINCE DE MAJUNGA

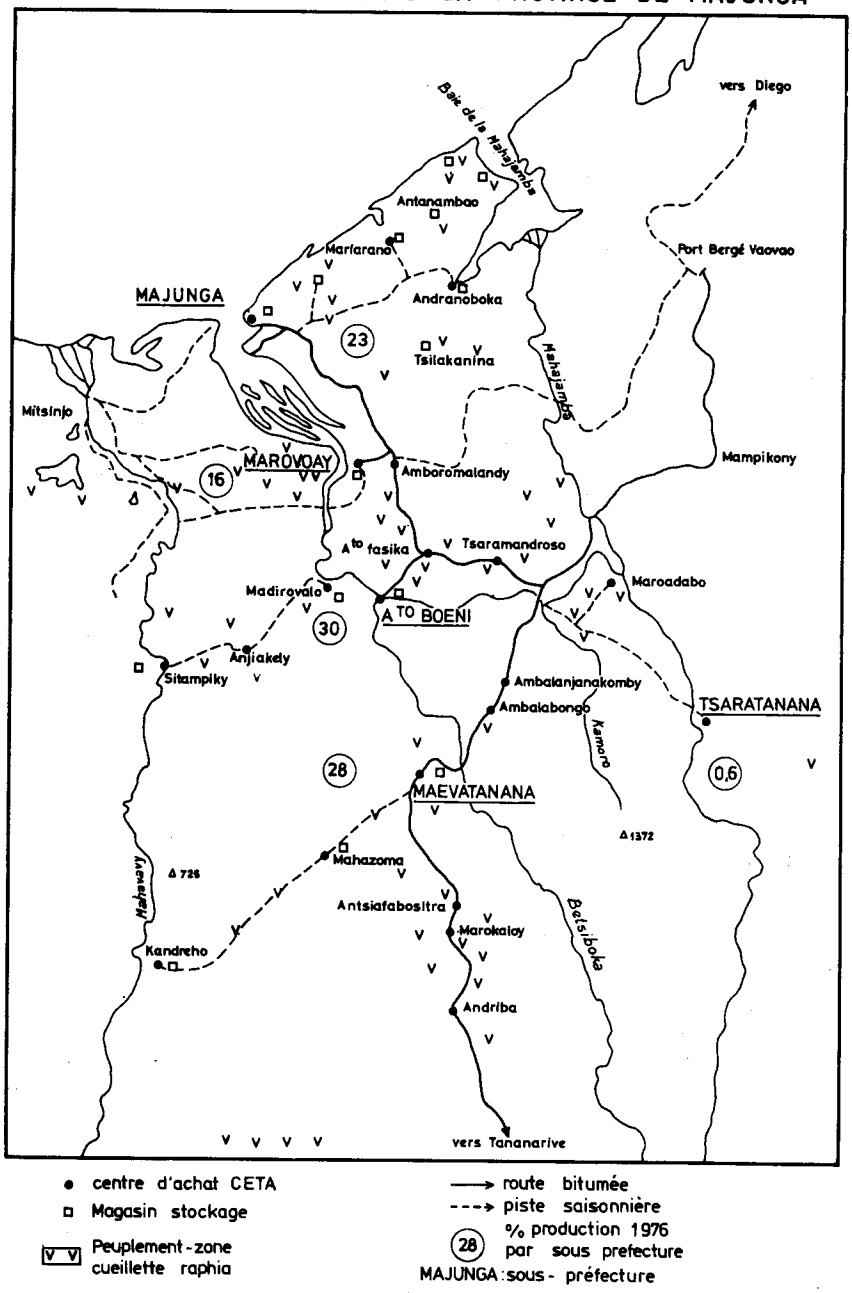


Fig. 1

La potentialité régionale de la sous-préfecture de Tsaratanana est prometteuse et le C.E.T.A. accomplit dans cette région de gros efforts pour résoudre le problème des transports.

Les deux sous-préfecture de Marovoay et de Majunga fournissent 40 % du total du raphia. Dans la première, les pistes sablonneuses ou encombrées de pierrailles rendent difficile la collecte mais le dynamisme des *Vatoeka* qui possèdent leur entrepôt à Andranoboka et à Kandrony, permet d'envisager l'accroissement de la production aidée par la mise en service du bac pour le transport vers Majunga. Dans la sous-préfecture de Majunga, deux modes de transports sont utilisés : par boutre pour les centres d'Amberija et Tsianinkira (à raison de 6 FMG/Kg) ; par camion sur les pistes saisonnières pour les centres d'Antanambao, Ankilahila, Mandrifaly et Andranoboka.

En bref, une meilleure coordination des activités du C.E.T.A. et des *Vatoeka* devrait permettre une collecte de raphia plus abondante. C'est dans ce but qu'a été mis en service le bac dont il a été parlé car la priorité réside dans le transport du produit. Les estimations pour 1977 prévoyaient 30 % rassemblés par ce système et 60 % par camions. Dans l'immédiat, l'intervention du C.E.T.A. vise à donner satisfaction au paysan par le paiement comptant de sa production et par la régularité de sa collecte. A plus ou moins long terme, des ateliers locaux de transformation de la matière première seront créés dans le cadre de la politique de décentralisation afin d'augmenter les revenus du paysan qui cesserait ainsi d'être un simple coupeur ou préparateur de la fibre mais accèderait au rang d'artisan formé aux techniques de la confection de la rabane et des autres usages du raphia.

Le prix d'achat au paysan est fixé à 100 FMG/Kg (plus 5 FMG de ristourne au *Vatoeka* pour les fibres de première catégorie, 80 FMG (plus même ristourne) pour celles de 2ème catégorie. Ces prix sont nettement supérieurs à ceux offerts autrefois par les agents des sociétés privées. Le prix de vente qui variait auparavant entre 150 et 200 FMG/ Kg est stabilisé à 140 FMG/Kg pour l'artisan individuel et à 125 FMG/ Kg pour les collectivités. Le C.E.T.A. a donc fait un indéniable effort à la fois pour assurer la régularité de l'approvisionnement et un prix correct à l'acheteur comme au vendeur.

Une partie du raphia est exportée à l'état brut à raison d'un prix de vente de 400 FMG/Kg. La quantité exportée varie selon les années mais a pu atteindre jusqu'à 47 % des ventes du secteur «raphia-rabanes-objets d'art» (cas en 1976). Il est vrai que le raphia a bénéficié d'une conjoncture favorable. Après des difficultés jusqu'en 1973 dues essentiellement à la concurrence des fibres synthétiques, la hausse du prix du pétrole se répercutant sur la fabrication de ces dernières a replacé le raphia dans de bonnes conditions sur le marché international. Cette situation favorable semble appelée à se maintenir mais les projets du C.E.T.A. tendent à diminuer progressivement la partie exportée de brut au profit de la partie des objets finis plus rentable sur le plan devises.

La production destinée à la consommation locale est partagée entre le C.E.T.A. (30 %) et les collectivités et les artisans individuels (70 %).

Les articles finis sont rachetés par le Centre. Outre ceux déjà signalés, ajoutons la confection de rabanes en pièces, spécialité de la région d'Ambohimiadana Andramasina. La rabane en rouleau, modèle rendant de multiples services non seulement pour le revêtement mural mais aussi pour l'acoustique, est souvent fabriquée dans la région d'Ambatomanga, Mantasoa ou bien provient de régions plus lointaines du Betsileo, de la coopérative d'Ambositra ou encore d'artisans individuels de Fandriana.

La production raphia-rabane doit donc être développée et c'est dans cette perspective que s'oriente l'activité essentielle du C.E.T.A.. Cependant celui-ci a su diversifier sa production dans d'autres branches artisanales.

C – **Le travail du bambou**

a). **La matière première** : C'est une activité récente qui a démarré en août 1969 avec l'assistance technique formosane. La matière première, abondante sur le versant oriental, en peuplement plus épars sur les Hautes Terres, ne posait pas de problème d'approvisionnement. (Fig. 2). Toutefois, dès 1970, une pépinière a été installée à Andranotapahana et à la station forestière d'Analabe, à 30 km de Moramanga, cinq hectares de bambous ont été plantés dont une partie est déjà exploitable. Trois variétés sont couramment employées : *Phyllostachis, Deudrocalamus, Bambusa arudinaria.* La première variété est utilisée dans l'ameublement et le tressage. Les tiges ont de 2 à 6 cm de diamètre pour une longueur de 3 m. Cette variété se rencontre en bouquets isolés sur les Hautes Terres, en particulier dans la région de Manjakandriana, dans les endroits humides. Le second type est abondant dans les provinces de Tamatave (régions d'Anivorano et de Brickaville) et de Fianarantsoa (descente sur Ranomafana, Ifanadiana et souvent en galeries forestières ripuaires). Cette deuxième variété consiste en un gros bambou de plus de 15 cm de diamètre dont la longueur atteint facilement une dizaine de mètres. D'une couleur vert foncé au moment de la cueillette, ce bambou est utilisé pour la confection d'assiettes, plateaux, etc... Le troisième type enfin, se rencontre en peuplements denses dans la zone orientale mais son emploi est moins fréquent et on le considère surtout comme une réserve dans l'éventualité d'une pénurie des deux précédentes variétés.

Le C.E.T.A. dispose d'un stock permanent de 1 500 pièces de *Phyllostachis* (renouvelé régulièrement tous les quinze jours, le bambou devant être vert pour être facilement travaillé) et d'une centaine de pièces de *Deudrocalamus* renouvelé mensuellement. Aucune rupture de stock n'a jusqu'ici été ressentie. Il est vrai que les recherches botaniques ont démontré l'existence du bambou dans toute l'île, certaines espèces étant d'ailleurs endémiques.

b). **L'outillage** : La matière première est collectée par le C.E.T.A. auprès des paysans effectuant la cueillette. Rendue usine, la tige de *Phyllostachis* prête

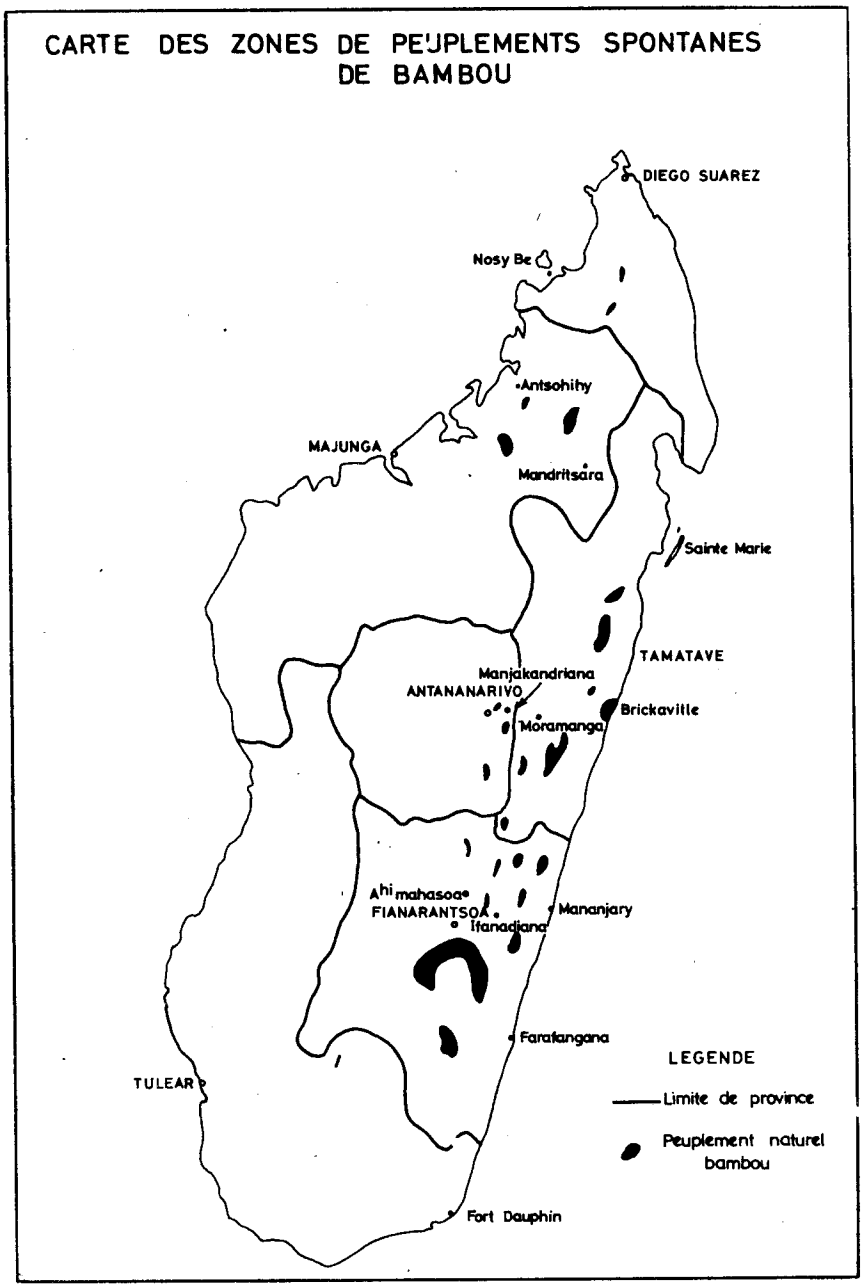

CARTE DES ZONES DE PEUPLEMENTS SPONTANES DE BAMBOU
DIEGO SUAREZ
Nosy Be
Antsohihy
MAJUNGA
Mandritsara
Sainte Marie
TAMATAVE
Manjakandriana
ANTANANARIVO
Brickaville
Moramanga
Ahimahasoa
FIANARANTSOA
Ifanadiana
Mananjary
Farafangana
TULEAR
Fort Dauphin
LEGENDE
Limite de province
Peuplement naturel bambou

Fig. 2

Photo 1 — *Préparation du bambou par cuisson préalable.*

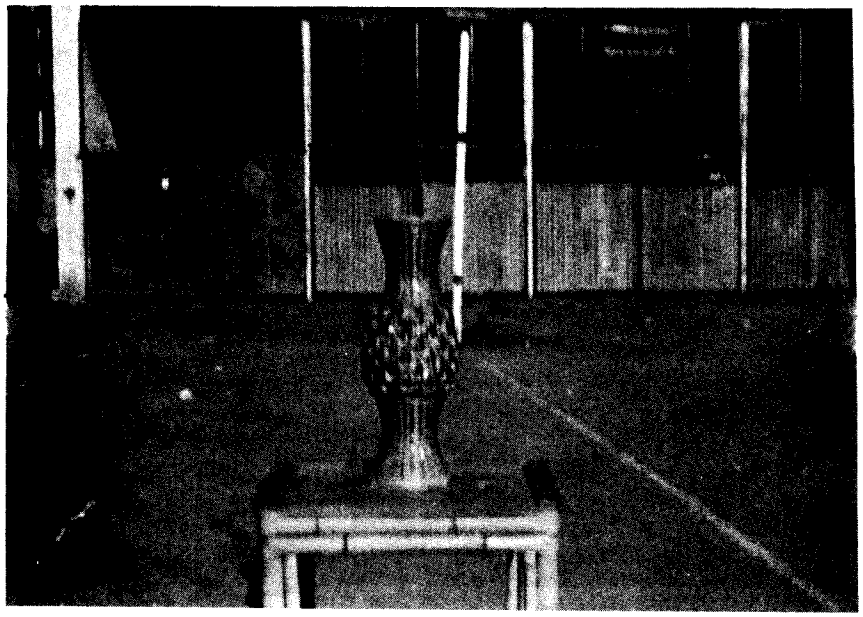


Photo 2 — *Vase en* phyllostachis *et* bambussa arrudinaria *teinté au centre en rouge.*

à travailler, revient à 50 FMG et celle de *Bambusa,* livrée à Ambohimahasoa, coûte 250 FMG. Les instruments de travail sont très simples et pour la plupart, fabriqués localement soit par l'atelier du C.E.T.A., soit par le Lycée Technique de Tananarive.

La confection des meubles nécessite simplement une scie, des couteaux de diverses tailles, une gouge, des ciseaux creux, des moulures, des limes grattoirs et une espèce de tournevis coudé. Pour le tressage, il suffit d'un racloir, d'un couteau d'ajustage pour régaliser la largeur des pièces et d'un instrument constitué de deux plaques d'acier accolées selon un angle droit, fixé sur un établi, l'un de ses côtés étant aiguisé pour permettre de raboter les lamelles de bambou de façon à obtenir la finesse désirée. Colle, vernis, peintures, supports en fer, vis et clous constituent les autres produits de base mais l'assemblage des différents éléments se fait de préférence avec des pièces en bambou. L'ajustement reste égal même si le bois travaille.

c). **Les étapes de la fabrication** : Plusieurs variétés de bambou peuvent être utilisées pour la même pièce. Pour un fauteuil, par exemple, les accoudoirs et le piétement sont en *Phyllostachis* tandis que dossier et siège sont en *bambusa arrudinaria* tressé. Par contre, la fabrication d'assiettes et de plateaux n'utilise que *Deudrocalamus.* Diverses opérations sont nécessaires : le raclage pour nettoyer la tige et la débarrasser de ses protubérances ; la confection de lamelles en ruban pour servir de tresses ; le tressage proprement dit suivi du trempage dans de la colle composée de mélanine, d'urée et de formol. La compression s'ef-

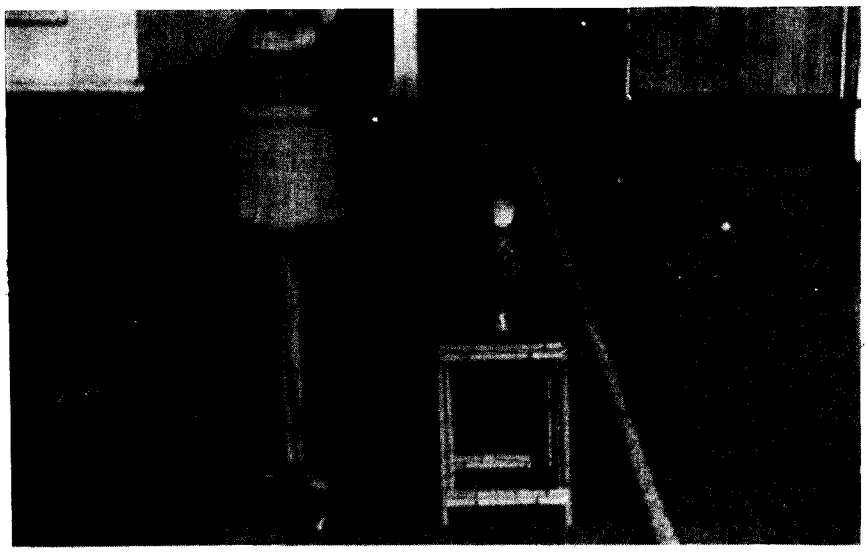


Photo 3 — *Articles en bambou : abat-jour, vase, tablette. (En arrière-plan : vue partielle du bâtiment de C.E.T.A.-Bambou).*

fectue sur une presse chauffée électriquement à 120° C et le travail s'achève par le découpage de la figure ou de la forme souhaitée et l'enlèvement des diverses aspérités restantes.

Le bambou est naturellement de couleur verte mais il s'assombrit peu à peu jusqu'à devenir brun. Mais d'autres nuances peuvent être obtenues soit en passant une couche de vernis, soit en brûlant partiellement le bambou avant le travail pour lui donner une couleur beige foncé tachetée de noir. Les teintes rouge, violet et orange sont également employées par peintures ou vernis.

d). **Les ourvriers** : Le Centre a démarré en 1969 avec 14 ouvriers, certains provenant de l'Ecole des Arts Appliqués, d'autres recrutés par concours. Les deux premières promotions ont bénéficié de l'assistance technique formosane. De cette première vague, ne subsistent plus aujourd'hui qu'un chef d'atelier et deux ouvriers spécialisés, les autres s'étant établis à leur compte à Tsiazotafo ou à Behoririka (quartiers de la capitale). Ces premiers artisans ont très rapidement acquis les techniques de base et continuent aujourd'hui à fabriquer des articles selon les procédés formosans dont la technique particulière est le coudage au feu.

Depuis novembre 1976, une mission d'assistance technique de la Chine populaire a pris la relève des Formosans. La grande différence technique, mis à part le recours plus fréquent au bambou brûlé, est l'usage d'éléments en diagonale. Mais le mode de travail de base pour le tressage, la fabrication des meubles..., reste le même. Vingt-deux stagiaires dont onze femmes suivent aujourd'hui les conseils de cette assistance chinoise. Ils sont rémunérés par l'atelier. A la fin de leur stage, ils sont destinés à s'établir à leur compte, le travail du bambou n'exigeant pas de mise de fonds très élevée.

e). **Les fabrications** : La gamme des fabrications est très étendue. En ébéniscadres de tableaux, donnent un cachet original à un living-room ; vases, paravents, toilettes, porte-manteaux, bureaux, armoires et même lits en *Phyllostachis* ne déparent pas l'intérieur d'une maison ; les malles de diverses tailles, de même, constituent des éléments de rangement pratiques et agréables à l'œil. Dans le domaine des bibelots et articles de ménage, pieds de lampe et abat-jour, cadres de tableaux, donnent un cachet original à un living-room ; vases, plateaux, assiettes, verres, sous-verres, corbeilles, cendriers... en *Deudrocalamus* rendent de multiples services grâce à leur légèreté et leur facilité d'entretien.

Les prix varient selon les articles mais restent abordables pour la grande majorité des bourses. La totalité de la production est vendue à Madagascar. Lors de notre passage en septembre 1977, le carnet de commandes était rempli jusqu'en décembre de la même année. L'offre reste donc inférieure à la demande mais le Centre se veut avant tout un atelier de formation et non de production.

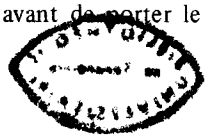
BIBLIOTHÈQUE UNIVERSITAIRE de Tananarive

L'atelier fonctionne en auto-financement et se contente de marges bénéficiaires modestes. Dans l'immédiat, l'extension du local n'est pas envisagée mais la création de centres régionaux identiques dans les zones de production du bambou est davantage souhaitée. Le centre de Tamatave doit bientôt demarrer : C.E.T.A. – Bambou cherche avant tout l'équipement des ruraux à des prix modiques.

D – Les arts du feu : Poterie et céramique

De même que les Indonésiens apprécient le riz cuit dans les tuyaux de bambou, les Malgaches traditionalistes préfèrent le riz cuit dans une marmite en terre glaise. Cet usage qui se maintient encore dans les campagnes reculées tend à disparaître à cause de la fragilité du récipient. Il y a une vingtaine d'années, l'eau cherchée à la fontaine publique se trouvait stockée dans le *«siny be »*, sorte de cruche volumineuse où le liquide gardait la fraîcheur désirée. Aujourd'hui la poterie reste vivace dans les villages autour d'Ambohidratrimo, Alasora, Imerimanjaka... La confection d'ustensiles de ménage tend à diminuer au profit de la poterie d'art (vases, assiettes décoratives, cendriers...) Le procédé traditionnel n'utilise pas le tour. L'argile, cherchée en un endroit précis, en une heure déterminée suivant la volonté des Ancêtres, est pétrie, malaxée, débarrassée de ses impuretée puis divisée en boudins que l'on superpose les uns sur les autres au-dessus du moule. Après séchage au soleil, la poterie est cuite sous un amas de branchages et d'herbes sèches et ensuite livrée au client ou écoulée sur le marché. Cependant une évolution apparaît avec l'utilisation du tour à pied, du four, de la recherche de motifs de décoration inspirés de la faune ou de la flore malgaches ou de sujets modernes, le tout sur un fond vernissé employant divers coloris.

Nous prendrons un exemple concret, celui de Monsieur Raj.... dont l'atelier et le magasin de vente se trouvent dans la cité artisanale du C.E.T.A. Il est installé là depuis huit ans mais s'intéresse à la céramique depuis une vingtaine d'années. Son premier mêtier de photographe l'a amené à s'intéresser à la photogravure, au dessin et, progressivement, s'aidant de documents achetés, il en est venu à la céramique. Il n'a donc eu aucune formation professionnelle. Il travaille, aidé de deux compagnons, le *«tanimanga»* (argile bleue) recherché dans la province, notamment à Anjiro et stocké dans divers entrepôts de la ville. Peinture et vernis sont de sa propre fabrication. Il utilise un four électrique et emploie trois procédés. La première phase consiste d'abord à malaxer l'argile qui ensuite est tournée ou moulée puis séchée au soleil ; la deuxième phase est plus délicate : c'est la cuisson au four dont les résultats sont très variables selon le temps de cuisson et la température qui peut aller de 900 à 1 200°C. Le premier procédé consiste à faire le dessin sur le moule avant de passer au four. On obtient alors le biscuit ; l'émail est ensuite passé et fixé par une seconde cuisson. Le deuxième procédé fait passer l'objet par le stade du biscuit et de l'émaillage avant de porter le dessin et de subir une troisième



cuisson. Dans le dernier procédé, enfin, après avoir obtenu le biscuit, le dessin est effectué, puis l'émaillage, et le travail s'achève avec une seconde cuisson.

Monsieur Raj..., aidé de sa fille, a passé des accords avec les magasins de Tananarive. Il prend aussi des commandes mais son offre reste inférieure à la demande surtout pour le marché extérieur où le travail à la main de qualité est toujours très apprécié. Ses services de table, services à thé, pots à tabac, cendriers, pieds de lampe, coupes à fruits, plateaux, etc... sont toujours signés et datés.

Nous pensons que cet exemple montre qu'il existe dans le domaine de la céramiques d'immenses possibilités. Pour l'instant le kaolin est exporté à l'état brut notamment vers le Japon. C'est dans la perspective d'une meilleure valorisation que le C.E.T.A. projette d'ouvrir une branche céramique dans la zone Tananarivienne dite des 67 ha qui regrouperait les artisans individuels bénéficiant par ailleurs de l'assistance technique chinoise.

E – **Le travail du bois**

Près de 250 petites et moyennes entreprises ou artisans individuels sont inscrits au Régistre des patentes dans la section «Artisanat du bois» comme objet d'ornement et dans la section «Fabrication de meubles, literie, cercueils, cadres, etc...». En 1960, il n'y en avait qu'une soixantaine. Ces artisans et ces entreprises sont la plupart situés dans les quartiers d'Isotry, d'Ambohimanarina et d'Ambatomainty et, hors de la capitale, à Ambohimalaza et Alasora. Avec l'eucalyptus des Hautes Terres, le bois de rose, le palissandre, le bois violette, les essences plus précieuses du versant oriental..., ces artisans fabriquent des meubles rustiques ou modernes dont les finitions laissent cependant à désirer.

Suivant des méthodes héritées de l'école d'Ambositra, des sculpteurs sur bois, des ébénistes, des marqueteurs de talent réalisent aussi de beaux travaux : mobiliers scuptés ou en marqueterie, bahuts et bas-reliefs, tableaux ou portraits... Enfin, depuis une vingtaine d'années, sont apparus dans la capitale les objets zafimaniry (8) : ustensiles de ménage, pots à miel, sièges, fenêtres... Ajoutons que, du pays mahafaly, proviennent cendriers, bonbonnières et surtout couples de personnages sculptés typiques de la région où la femme est d'ailleurs souvent plus grande que l'homme, ce dernier toujours accompagné de son fusil et de sa sagaie.

Le quintuplement du nombre des artisans provient non seulement d'un meilleur recensement mais aussi de l'augmentation effective de cette branche. Cela est dû à la relative facilité d'approvisionnement en matière première et à la multiplication des écoles, groupements, œuvres charitables... ayant ouvert

---

(8) D. Coulaud — **Les Zafimaniry, un groupe ethnique de Madagascar à la poursuite de la forêt, A.G.M., Tananarive, 1972.**

une section « travail du bois » en leur sein. Il est vrai que ce travail ne demande pas de dons particuliers et bien souvent sert d'exutoire, en attendant mieux, aux jeunes désœuvrés ayant dû abandonner l'école pour diverses raisons. Il est d'ailleurs étonnant de voir dans les pavillons du Zoma, de vieux scupteurs travailler avec simplement un couteau, un morceau de vitre et du papier de verre !

La section « Bois » du C.E.T.A. a démarré en août 1970 avec dix ouvriers qui étaient auparavant des artisans établis à leur compte. Depuis cette date, l'effectif a presque décuplé (96 en 1977), distribué entre les bâtiments de la cité artisanale (61) et Isotry (35) où travaillent trois femmes. La matière première est bien sûr d'origine locale (palissandre, acajou, *« varongy »*... du versant oriental dans les régions de Moramanga, Fianarantsoa, Ifanadiana...) et l'atelier dispose d'un stock d'une année, lançant des appels d'offres pour son approvisionnement. Les seules matières importées sont les tissus d'ameublement (souvent américains), les contre-plaqués d'Italie et certains produits ou accessoires (colles, vis, poignets, serrures...) en général achetés en France.

La section bois de la cité artisanale comporte une branche menuiserie, une autre d'ébénisterie et, depuis peu, elle fabrique également des bascules. Le second atelier, celui d'Isotry, suivant un contrat passé avec la Société Singer, fabrique uniquement des coffrets et des meubles pour machines à coudre, des bahuts et des tables à tricoter. C.E.T.A.–Bois dispose de trente-cinq machines de type classique : scies à ruban et circulaires, tronçonneuses, raboteuses, dégauchisseuses, etc... Les finitions sont faites avec des ponçeuses ou des toupies. Le carnet de commande est régulièrement rempli et, là encore, l'offre reste inférieure à la demande mais, dans l'immédiat, une extension poserait trop de problèmes. Les prévisions pour 1977 visent essentiellement la croissance de la rentabilité. La production satisfait pour 60 % les grosses commandes, privées ou publiques. La section menuiserie fabrique tous ce qui concerne les éléments en bois employés dans le bâtiment (portes, fenêtres, placards..., sauf les parquets). La branche ébénisterie présente une gamme complète dans le domaine de l'ameublement (canapés, lits, fauteuils, tables...). La fabrication des bascules a été décidée à la suite de la prise en charge par l'Etat de la collecte des produits agricoles et donc des besoins considérables en instruments de pesage de la part de ses organismes collecteurs tels que la SINPA.

L'activité permanente de l'atelier est due non seulement à la qualité du travail mais également à la concentration dans la cité artisanale d'ateliers de confection d'éléments utiles pour la maison (céramique, rabanes...). D'ailleurs le C.E.T.A. possède un atelier Fer avec six ouvriers et un atelier de sculpture où s'affairent six artisans pour les besoins propre du C.E.T.A. Le C.E.T.A.-Bois fonctionne aussi en auto-financement et le bond prodigieux visible dans le chiffre d'affaires atteste le dynamisme de ce secteur. Il est vrai que le C.E.T.A.-Bois bénéficie souvent de grosses commandes d'organismes publics ou para-

publics telle la prise en charge de tout ce qui concerne le matériau bois pour l'hôtel Holiday Inn de Nosy-Be déjà signalé. C'est donc une branche en plein essor mais qui ne porte pas pour autant préjudice aux artisans individuels.

F – La lapidairerie

La branche lapidairerie du C.E.T.A. provient de l'atelier établi en 1963 avec l'aide de l'O.N.U. et qui avait fonctionné trois ans avec une vingtaine d'ouvriers. Depuis 1970, l'atelier a été transféré à la cité artisanale. Il ne reste plus que cinq ouvriers du personnel initial, les autres s'étant établis à leur compte. Aujourd'hui, la section lapidairerie du C.E.T.A. emploie trente ouvriers dont trois femmes dirigés par quatre moniteurs. Outre leur salaire fixe, ces ouvriers touchent des primes à la production tandis que moniteurs et vendeuses perçoivent des pourcentages sur les ventes.

Pierres industrielles et semi-précieuses se trouvent dans tout Madagascar mais plus particulièrement dans la région d'Ambatofinandrahana (province de Fianarantsoa) où se rencontrent toutes les variétés, dans la province de Majunga (célestite) dans la région d'Ambatondrazaka (quartz rose). L'atelier travaille en moyenne 400 kg de pierres par mois mais peut en stocker plusieurs dizaines de tonnes suivant les commandes et les goûts de la clientèle. Les moniteurs font cinq tournées par an pour prospecter chantiers et gisements. L'approvisionnement est également assuré en partie par des prospecteurs particuliers. Le

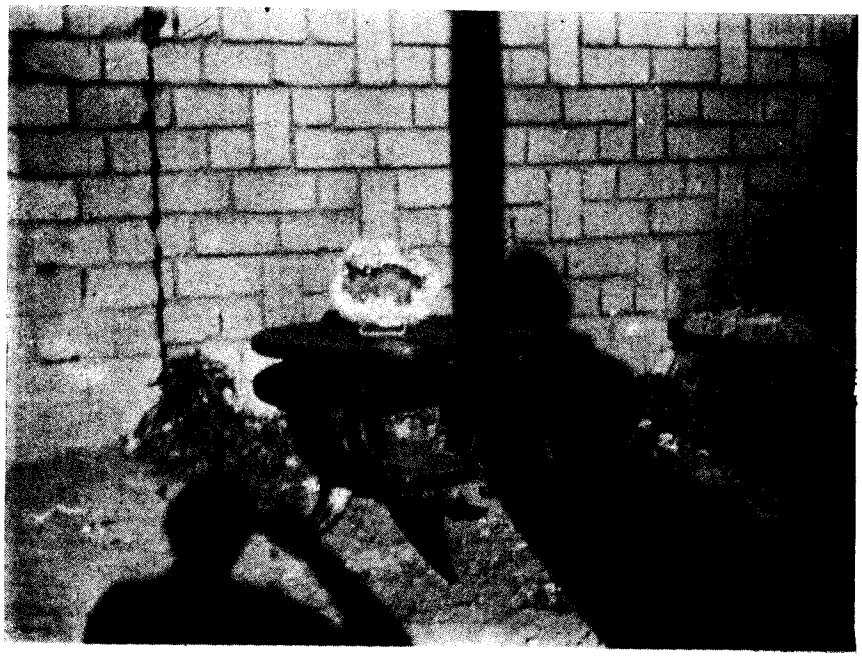


Photo 4 — *Géode de célestite.*

C.E.T.A. achète selon les qualités et les besoins (quartz rose : 350 FMG/kg ; céléstite 1er choix : 600 FMG/kg ; 2ème choix : 350 FMG ; 3ème choix : 80 FMG, etc...).

Le matériel comporte une dizaine de machines électriques : meules en corborandum, perçeuse par vibrations, scieuse, etc... Bien entretenu, ce matériel n'a pas nécessité jusqu'à présent de renouvellement. Seules les meules s'usent rapidement mais en fonction de la dureté de la pierre (l'agathe est une des pierres les plus dures ; aragonite et goethite sont au contraire parmi les plus faciles à travailler). L'usure de trente meules par jour atteste l'activité de l'atelier.

A son arrivée, les pierres brutes sont triées puis aiguisées pour leur donner forme. Le travail est ensuite réparti entre les ouvriers qui procèdent à l'ébauchage, au demi-polissage ou au polissage final. Le temps du travail dépend de la dureté de la pièce, du volume de l'objet à fabriquer, de l'habileté de l'artisan. Les ouvrières confectionnent tous les types d'articles à l'exception de certains gros cendriers requérant une grande force musculaire. Le magasin de vente contigu à l'atelier fait appel à d'autres artisans pour la présentation des objets finis : socles pour solitaires, généralement en bois, agrémenté parfois de cornes de zébus servant de pied, supports d'œufs en bois noir, présentoirs en fer chromé... Les réalisations sont ainsi mises en valeur : boules, œufs, cendriers plaques à une ou deux faces polies, billes pour jeu de solitaire, pieds de lampe, porte-couteaux, boîtes d'échantillons minéralogiques, géodes de célestite, etc... (Ph. 5 et 6).

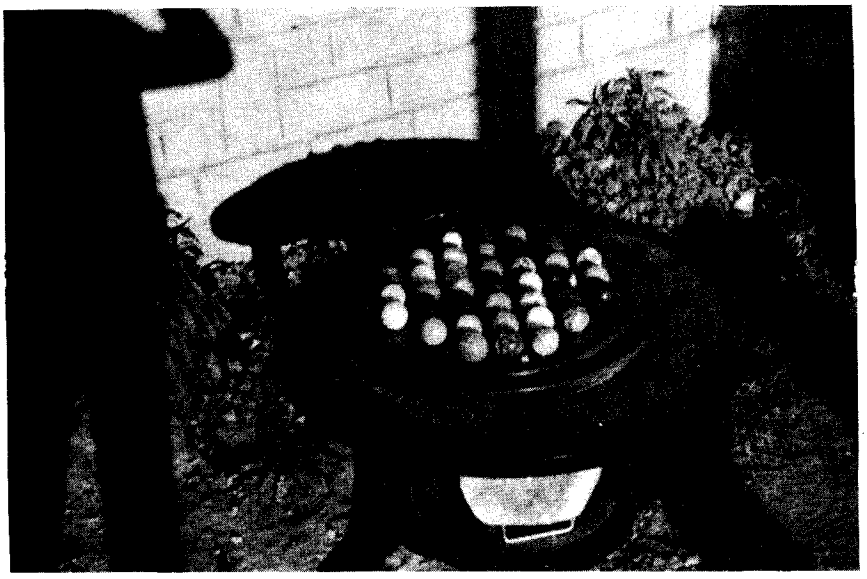


Photo 5 — *Jeu de solitaire.*

Photo 6 — *Différents articles taillés par le C.E.T.A., Lapidairerie (géode de célestite, géode d'améthiste, échantillons minéralogiques, agathe à face polie, boule et œuf polis).*

Simple centre de formation à ses débuts, l'atelier a aujourd'hui atteint son rythme de croisière grâce à la hausse de ses ventes. De celles-ci, 70 % se font au centre même, le restant dans un magasin de la ville. Mais 40 ou 50 % de la production sont destinés à l'exportation. La clientèle locale est constituée essentiellement d'étrangers de passage, de résidents étrangers temporaires, accessoirement de nationaux. Les marges bénéficiaires minimes, la finition sans défaut, le large éventail des articles présentés, permettent à la branche lapidairerie du C.E.T.A. d'être très concurrentielle. Certaines de ses activités dans ce domaine lui assurent un monopole de droit. Ainsi à la suite de certains abus et afin d'éviter toute dégradation du patrimoine national ainsi qu'une éventuelle baisse des cours, le C.E.T.A. s'est vu atribuer le monopole de l'achat et de la vente de la célestite. Le Centre s'est aussi tourné vers le travail du bois silicifié concurrençant ainsi une société locale qui jusqu'à présent s'était, de fait, réservé l'exportation du bois silicifié et des fossiles (ammonites, nautiles, septaria...).

Mis à part quelques nationaux propriétaires d'un ou deux gisements, quelques grandes sociétés seules exploitaient les pierres malgaches. Certaines d'entre elles ont aujourd'hui périclité et les projets gouvernementaux visent à la réorganisation du secteur minier avec la mise en place d'une Société Nationale

de Recherches et d'Exploitation Minières ou HATAMA (Harena Ambanin'ny Tany Malagasy) à l'intérieur de laquelle se situerait la section lapidairerie du C.E.T.A.

Enfin, cette dernière comporte une branche bijouterie groupant quatre ouvriers, un moniteur et une vendeuse. Elle travaille l'or et l'argent importés en lingots (en moyenne 2 kg d'or jaune par an et 3 kg d'argent) (9). La production est écoulée uniquement sur place. Les articles se fabriquent sur commande ou sont exposés au magasin C.E.T.A. Cette branche n'est pas destinée à connaître une grande extension mais vise surtout à aider les artisans.

G – **Tissage et tapisserie**

Le C.E.T.A. n'a pas d'activité particulière dans le domaine de la confection ; pour alimenter son fond de roulement, il a été chargé de fournir aux artisans et à des prix raisonnables, les matières premières importées (fil, doublures...). Cela s'est avéré indispensable depuis la disparition des subventions pour les besoins d'équipement. Cependant, le C.E.T.A. a ouvert une section tissage en 1975, sise à Antanimena dans le même bâtiment que le C.E.T.A.-Bambou. Une vingtaine d'ouvriers s'activent sur les 17 métiers récupérés à l'usine de la SOMACOU, fabriquant nappes, serviettes de table, de bain, de toilette... en coton, housses multicolores imprimées en damiers ou rayures, etc... La totalité de la production est écoulée sur le marché local. La production annuelle est de 2 600 unités de nappes de six couverts, 2 080 unités de nappes de 8 couverts, 1 560 unités de nappes de douze couverts ; 10 400 serviettes de table, 4 680 de bain, 9 360 de toilette, etc...

Mais c'est dans le domaine de la tapisserie que l'effort de promotion du C.E.T.A. a surtout porté. Dans le cadre d'un accord entre Madagascar et le P.N.U.D. (10) et grâce au dynamisme de l'expert envoyé à cet effet par l'organisme international, des progrès remarquables avaient déjà été accomplis dans la confection du tapis mohair (11). Depuis, la Coopérative du Mohair d'Ampanihy, après une série d'exposition à travers l'île, a ouvert un magasin de vente dans la capitale. Elle peut ainsi assurer directement ses ventes et ne se trouve plus sous la tutelle du C.E.T.A. Ce dernier, sur les conseils de l'expert précité et continuant l'exploration dans l'art de la tapisserie, a ouvert en 1976 un atelier dans le quartier Tananarivien dit des 67 ha. Cette nouvelle activité a été mise en place à la suite d'un projet de coopération P.N.U.D.–B.I.T. et Madagascar. La

(9) L'or exploité à Madagascar est destiné à alimenter le fond de réserve de la Banque centrale. Il n'y a plus d'exportation de bijoux car les taxes de sortie rendent les articles finis non concurrentiels.

(10) P.N.U.D. : Programme des Nations Unies pour le Développement.
B.I.T. : Bureau International du Travail.

(11) Voir, du même auteur : « Note sur la Coopérative du Mohair d'Ampanihy », *Mad. Rev. de Géo.* No. 24, Janv.-Juin 1974.

première exposition-vente organisée à Tananarive en juin 1977 a été un succès, tous les articles exposés ayant été vendus. Cela a décidé les responsables à organiser un exposition à Paris de décembre 1977 à février 1978 et sans doute aussi, par la suite, en Allemagne et en Suisse.

L'atelier de tapisserie murale est constitué d'un bureau d'études et de dessin et de salles de tissage. C'est au bureau d'études que se font les recherches de motifs décoratifs à partir de sujets nationaux, de scènes de la vie quotidienne ou encore de grandes œuvres d'art. Les premières réalisations, de toutes tailles et de tous prix, semblent avoir conquis le public. Dans les salles de tissage, ont été montés seize métiers spécialement conçus par le C.E.T.A. occupant 80 ouvrières. Monitrices et dessinatrices ont été recrutées parmi les diplômées de l'Ecole des Arts Appliquée ou proviennent de la cité artisanale. Les tisserandes ont été formées sur le tas. La durée normale de l'apprentissage varie de douze à dix-huit mois mais la beauté du travail réalisé atteste la performance accomplie depuis septembre 1976. La formation proprement dite s'étend sur trois années et, par la suite, les tisserandes pourront travailler à leur compte au sein des coopératives socialistes.

La matière première utilisée est la laine importée directement ou encore fournie par la SOMACOU. Sur la trame, chaque fil de chaîne est tissé et noué à la main. Le nombre de nœuds varie de 60 à 160 000 par mètre carré mais il est prévu d'atteindre jusqu'à 400 000 points ! Pour le moment, il est utilisé une soixantaine de coloris mais cent-vingts seront d'usage courant quand la manufacture aura atteint sa vitesse de croisière. L'habileté des ouvrières est remarquable car elles arrivent à déchiffrer des maquettes fort compliquées et certains tableaux comportent même des dessins mis en relief.

Les articles sont présentés en cadres de palissandre finement sculptés, œuvres également des artisans du C.E.T.A. Notons que la filiale C.E.T.A. du quartier des 67 ha comprend aussi un atelier de tissage de fibres végétales *paka*, raphia, rabane) et de sculpture où travaillent six ouvriers, nombre qui doit être porté prochainement à dix. Il est envisagé de créer d'autres ateliers de tapisserie murale à Diego-Suarez et à Tamatave.

III. L'AIRE D'INFLUENCE DU C.E.T.A.

A – L'organisation dans l'espace

Le centre de convergence et de dispatching des activités du C.E.T.A. est la cité artisanale qui groupe, outre les bâtiments propres au Centre, l'Entreprise Militaire d'Industrie de la Chaussure (E.M.I.C.) et la Société de Confiserie et de Biscuiterie (SO.CO.BIS.). La vocation première du C.E.T.A. étant à la fois la promotion de l'artisanat et des petites industries, cela explique la localisation de ces manufactures dans l'intérieur de la cité. Ce sont d'ailleurs des sociétés d'Etat. La première (ex-Entreprise Malgache d'Industrie de la chaussure) avait

dû déposer son bilan à la suite d'une mauvaise appréciation du marché et de l'âpre concurrence de l'entreprise BATA. Ses locaux ont été ré-occupés par l'Armée en 1975 qui en même temps a pris en charge l'entreprise en la réorganisant. Il semble aujourd'hui que la nouvelle entreprise ait atteint son rythme normal. La seconde société couvre, avec deux autres entreprises (Société J.B. et Chocolaterie Robert) les besoins malgaches en biscuits et confiserie. La gamme des produits s'est enrichie, la qualité s'est améliorée tandis que, par ailleurs, l'importation de produits similaires a été suspendue. C'est aujourd'hui, après une dizaine d'années, une entreprise saine dont l'évolution régulière suit l'accroissement de la demande.

Le reste des bâtiments est réservé au C.E.T.A. Ils comprennent :

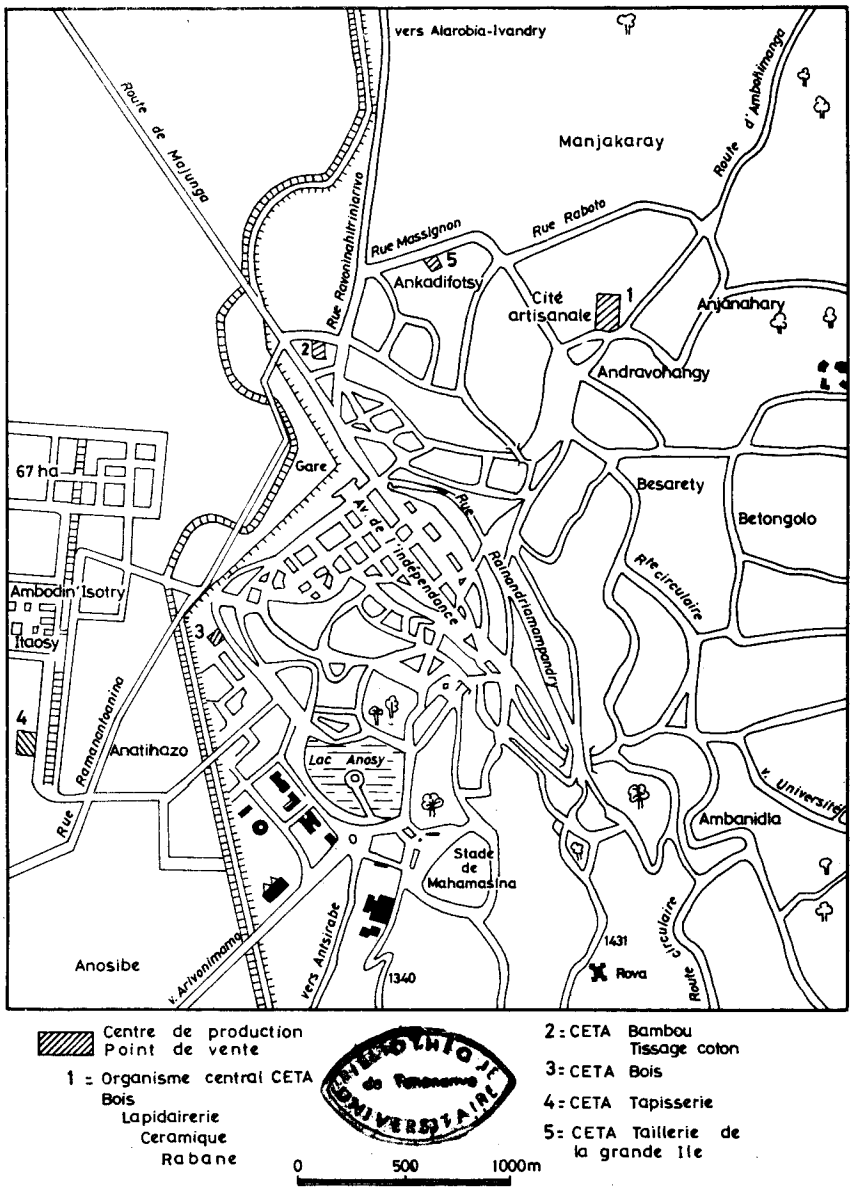
– les locaux administratifs groupant les divers bureaux de la Direction, le service commercial, la comptabilité. Ils forment un ensemble sis au N.E. de la cité dans l'alignement de l'E.M.I.C.

– Trois locaux de forme allongés parallèlement dans la partie centrale. A l'Est, c'est le bâtiment de la SO.CO.BIS. ; au centre, au rez-de-chaussée, ce sont les ateliers du C.E.T.A.–Bois et, à l'étage, ceux de C.E.T.A.–Rabane ; à l'Ouest, le troisième bâtiment est partagé entre les bureaux de l'E.M.I.C., l'atelier de céramique, C.E.T.A.–Lapidairerie et bijouterie.

– Au Sud, une autre construction sert de salle d'exposition-vente pour les réalisations de la section menuiserie. A l'entrée de la cité, une petite bâtisse est

Photo 7 — *Entrée de la cité artisanale du C.E.T.A.*

CENTRES DE PRODUCTION
Plan de localisation des points de vente CETA à Antananarivo



Centre de production
Point de vente

1 : Organisme central CETA
Bois
Lapidairerie
Ceramique
Rabane

2 : CETA Bambou
Tissage coton

3 : CETA Bois

4 : CETA Tapisserie

5 : CETA Taillerie de la grande Ile

Fig. 3

aussi utilisée comme magasin de vente des diverses matières premières dont le C.E.T.A. a le monopole d'importation.

L'extension de ses activités a obligé le C.E.T.A. à sortir des murs de la cité artisanale. Rappelons que rien que pour son approvisionnement en mattières premières, le Centre fait appel à la quasi-totalité des régions du pays. Dans le seul domaine du raphia et de la rabane, l'influence du C.E.T.A. s'exerce en amont sur plusieurs milliers de personnes depuis les cueilleurs-paysans du raphia jusqu'aux collecteurs, les transporteurs, les stockeurs, etc... En aval, le travail de la rabane intéresse encore des milliers d'ouvriers non seulement dans le Centre même mais dans les provinces de Tananarive et du Betsileo puisqu'il achète une partie de la production artisanale aux coopératives ou aux travailleurs indépendants.

A Tananarive même, le C.E.T.A. a essaimé dans trois quartiers :

– à Isotry où s'est installée la section Bois dans les anciens bâtiments abandonnés par l'Armée française après l'Indépendance.

– à Antanimena, à l'intérieur d'un ensemble regroupant divers bureaux de la SO.MA.CO.DIS (ex-Compagnie Lyonnaise de Madagascar, aujourd'hui nationalisée), le C.E.T.A.-Bambou et les ateliers de tissage des articles en coton.

– Dans la zone dite des 67 ha, à l'Ouest du canal qui traverse cette zone et dans sa partie méridionale, face à la nouvelle cité universitaire. Là, le C.E.T.A. a acquis une très belle construction de style local qui a accueilli la tapisserie murale, cette nouvelle activité du Centre appelée sans aucun doute à une forte extension.

Ainsi, la croissance des activités du C.E.T.A. est directement visible dans Tananarive. Mais un des objectifs poursuivi est d'étendre ses diverses branches dans les autres provinces afin de réaliser la politique de décentralisation poursuivie par l'Etat, de fournir du travail aux jeunes désœuvrés, de promouvoir les artisanats locaux. La collaboration étroite avec la population des Fokontany et avec les responsables des collectivités décentralisées, doit permettre de développer son action d'autant que, sur le plan extérieur, l'écoulement des produits ne pose guère de problèmes.

B – Le marché extérieur

Nous avons déjà analysé en début d'article, les différents circuits de commercialisation du C.E.T.A. et la ventilation des ventes par continent. Dans le détail, le C.E.T.A. est en rapport avec plus d'une centaine de clients étrangers, les plus grosses commandes provenant de l'Europe du Nord-Ouest où la demande de raphia brut est particulièrement forte. En fait, la rabane malgache est souvent revendue par les importateurs européens, notamment vers les Etats-Unis ou les pays de l'Est. La souplesse de la fibre de raphia, sa douceur au toucher, son imputrescibilité, sa finesse alliée à une très grande résistance, tout en fait une fibre sans égal ainsi d'ailleurs que ses multiples usages allant du

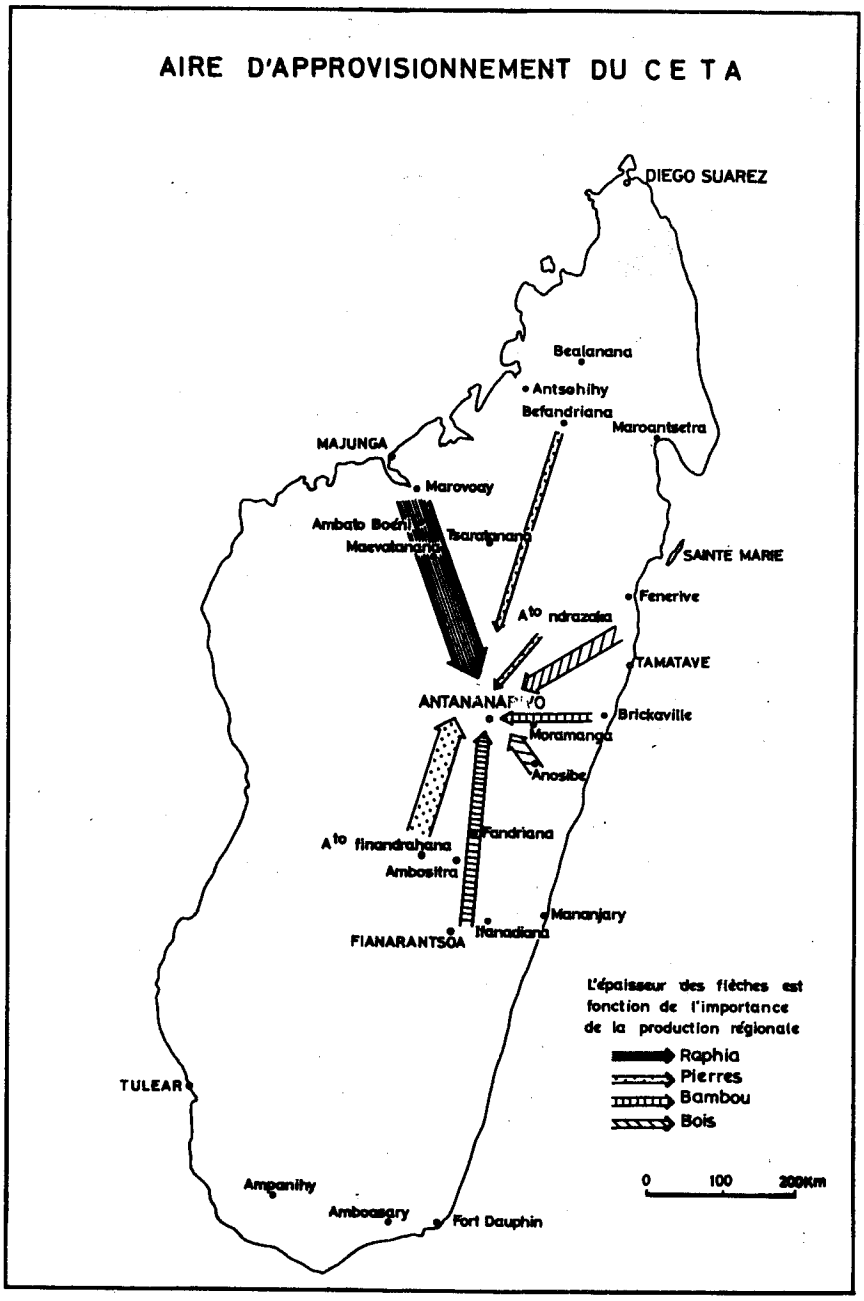

AIRE D'APPROVISIONNEMENT DU C E T A
DIEGO SUAREZ
Bealanana
Antsohihy
Befandriana
Maroantsetra
MAJUNGA
Marovoay
Ambato Boeni
Tsaratanana
Maevatanana
SAINTE MARIE
Fenerive
Ato ndrazaka
TAMATAVE
ANTANANARIVO
Brickaville
Moramanga
Anosibe
Ato finandrahana
Fandriana
Ambositra
Mananjary
Ifanadiana
FIANARANTSOA
L'épaisseur des flèches est fonction de l'importance de la production régionale
Raphia
Pierres
Bambou
Bois
TULEAR
0 100 200Km
Amparihy
Ambovombe
Fort Dauphin

Fig. 4

fil d'attache des plantes dans le jardin ou le potager jusqu'au talon ou l'empeigne de chaussures en passant par les nattes, la matelasserie, etc... S'adaptant à toutes les modes, la rabane malgache peut s'attendre à un bel avenir et les artisans malgaches ont encore beucoup à apprendre sur les ressources considérables de ce palmier au croît spontané et abondant.

CONCLUSION

Quinze ans après sa création, le C.E.T.A., tout en effectuant un redéploiement de ses activités, n'en a pas pour autant failli à sa vocation première qui est d'animer et de promouvoir l'artisanat malgache. Les efforts accomplis pour la création des bureaux régionaux, la mise en place de coopératives et de points de vente des produits n'ont certes pas toujours eu les résultats escomptés. L'analyse des échecs permet de dégager l'insuffisance de la sensibilisation, celle des moyens matériels et financiers mis à la disposition des agents, l'irrégularité de l'aide et de l'appui des organismes responsables.

Toutefois, des faits positifs peuvent être relevés. Dans la capitale, grâce au soutien actif des Arts Appliqués, l'œuvre de formation technique s'est maintenue et développée par l'accroissement du nombre des artisans interessés et la diversification des activités du Centre. Ce dernier a incontestablement contribué, ne serait-ce que d'une manière infime par rapport au chiffre des chercheurs d'emploi, à résorber le chômage. Sur le plan de l'approvisionnement en matières premières, grâce au monopole acquis pour certains produits et grâce à une meilleure organisation de la collecte, le C.E.T.A. a contribué à régulariser la fourniture des éléments nécessaires au travail artisanal. Sur le plan de la production et de la commercialisation, les débouchés sont pratiquement assurés au vu de la finition de l'article proposé, de la modicité des prix, de l'exclusivité malgache pour certains produits.

Cependant, le plus souvent, l'offre demeure inférieure à la demande aussi bien sur le marché intérieur que pour l'exportation. Il existe donc de vastes possibilités d'extension pour les diverses branches mais le C.E.T.A. doit cependant veiller à demeurer fidèle à sa vocation originelle : la formation et la promotion artisanales. C'est là une œuvre de longue haleine dont la réussite ne dépend pas seulement de cet organisme mais de l'action combinée de nombreuses institutions allant des collectivités décentralisées à la base, aux instances suprêmes au sommet, pour la mise en place d'une législation adéquate et efficace à mise en pratique immédiate.

Dans le cadre de la restructuration du monde rural et du monde urbain à Madagascar, la place du C.E.T.A. est amenée à la fois à s'étendre dans son action de sensibilisation et d'information des artisans mais aussi à s'effacer une fois mises en place les coopératives socialistes de production destinées à prendre en charge leurs propres affaires une fois qu'elles seront suffisamment initiées aux techniques de production, de gestion et de commercialisation.

J. RAMAMONJISOA

*
* *

REMERCIEMENTS

Nous tenons à remercier vivement la Direction générale du C.E.T.A. qui a bien voulu relire cet article et en corriger les appréciations erronées. Notre reconnaissance va également à tout le personnel qui nous a aimablement accueillie lors de nos enquêtes.

Toutes les photos sont de Solange Ravelonahina.

RESUME

Créé en 1962, le C.E.T.A. est une société d'Etat destinée à animer l'artisanat malgache et à lui communiquer une véritable impulsion. Ce rôle initial n'a été rempli que partiellement pour des raisons diverses. Par contre, le C.E.T.A. est devenu un organisme de production et de commercialisation particulièrement dynamique et, bien souvent, l'offre de ses produits est inférieure à la demande.

Le C.E.T.A. comporte plusieurs branches fonctionnant en auto-financement : C.E.T.A.-Bois, Lapidairerie, Tissage, Tapisserie murale, Bambou et surtout Rabane qui reste l'activité fondamentale aussi bien par le nombre de personnes intéressées que par l'importance des ventes.

La mise en place des collectivités décentralisées doit faciliter l'action du C.E.T.A. en aval tandis qu'en amont, son rôle d'organisme centralisateur et de prospection des marchés doit permettre le bon écoulement des produits artisanaux.

ABSTRACT

Born in 1962, the C.E.T.A. is a state society intended to animate and give a real impulsion to the Malagasy handcraft. Because of different raisons, this initial aim has been reached very partially ; but, on the other hand, the C.E.T.A. has became a so dynamic productive and commercial organism, that most of the time, the articles put on the market are not enough.

There are many sections working financially by themselves, the C.E.T.A.— Wood section, the stone section, the wearing section, the wall tapestry section, the bamboo section and, above all, the metting section which is still the main activity as well as for the number of concerned people or for the importance of sales.

The creation of the decentralized collectivities is supposed to make the action of the C.E.T.A. easier but as centralizer and prospecting organism, the C.E.T.A. must be able to sell the handcraft products.

FAMINTINANA

Ny C.E.T.A. dia Fikambanam-panjakana naorina tamin'ny taona 1962 mba hampiroborobo ny tao-zavatra malagasy. Nefa noho ny antony samihafa dia tsy lavorary tanteraka ny vinavinan'asa teny am-boalohany. Ankehitriny, ny C.E.T.A. dia lasa orinasa mpamokatra sy tranom-barotra mandroso tokoa ary matetika ny vokatra dia tsy ampy raha hoarina amin'ny fangatahan'ny mpividy.

Mizara sampana maromaro mahaleotena ara-bola ny C.E.T.A. : ny momban'ny hazo sy ny fandrafetana, ny momban'ny vato, fanenomana, fanamboarana karipetra atao eny amin'ny rindrina, fiasàna ny bararata ary indrindra indrindra ny fanamboarana sy ny fanodinana ny rofia izay tena fototry ny asa sahanin'ny C.E.T.A. raha jerena ny isan'ny olona miankina aminy sy ny anjara toerany amin'ny entana lafo.

Ny fisian'ny Fokontany ary ny fandraisan'ny Fokonolona andraikitra dia tokony hanamaivana ny asan'ny C.E.T.A. etsy an-daniny ny maha-tranom-panangona sy mpivarotra ny taozavatra sy asa-tànana malagasy azy kosa dia tokony hanafaingana ny fivarotana etsy an-kilany.