



INITIATIVE RÉGIONALE
POUR LA TRANSFORMATION
ET LA COMMERCIALISATION
DU MANIOC
(IRTCM)

PROGRAMME NATIONAL DE DÉVELOPPEMENT DES RACINES ET TUBERCULES (PNDRT)

# ÉTUDE DE FAISABILITÉ

Unité modèle de production de manioc précuit – stérilisé et emballé sous vide en sachets plastique thermo-soudés

Décembre 2008

### Table des matières

	Sommaire		
1	Contexte de l'étude		
2	Phase I: Étude de faisabilité pour des investissements chez l'UPMAN		
2.1	Introduction		
2.2	Étude de marché		
2.3	Étude technique		
2.4	Étude de validation de la technologie PMI		
2.5	Analyse financière		
3	Phase II: Étude de faisabilité pour la création d'une unité modèle		
3.1	Objectif de l'étude		
3.2	Méthodologie		
3.3	L'unité modèle		
3.3.1	Caractéristiques de la production et problèmes à résoudre		
3.3.2	Caractéristiques du produit fini (PMI)		
3.3.3	Caractéristiques du processus de transformation		
3.3.4	Caractéristiques de la matière première		
3.3.5	Pré-conditions pour l'installation d'une usine pour la production du PMI		
3.3.6	Description du centre de production du PMI		
3.3.7	Description du processus envisagé pour la production du PMI		
3.3.8	Résumé des principales données du projet		
3.4	Analyse économico-financière		
3.4.1	Prévisions de vente		
3.4.2	Coûts et financement du projet		
3.5	Stratégie de mise en œuvre		
3.5.1	Mise en œuvre		
3.5.2	Localisation de la nouvelle unité pilote		
3.5.3	Planification de la phase préopératoire du projet		
3.6	Conclusions		
	Annexes		
	Annexe 1: Description des bâtiments		
	Annexe 2: Description des équipements		
	Annexe 3: Liste des principaux fournisseurs de technologie contactés		
	Annexe 4: Analyse financière du projet		
	Annexe 5: Étude de marché pour une unité de production de manioc précuit emballé sous		
	vide au Cameroun		
	Annexe 6: Plan de masse de l'installation		

### Sigles et acronymes

ENSAI	École nationale supérieure des sciences agro-industrielles de l'université de Ngaoundéré
HCN	Acide cyanhydrique ou cyanure d'hydrogène
IRTCM	Initiative régionale pour la transformation et la commercialisation du manioc
PA-PP	Polyamide-polypropylène
PMI	Projet manioc innovant
PNDRT	Programme national de développement des racines et tubercules
RHD	Restauration hors domicile
TRE	Taux de rentabilité économique
UPMAN	Union des producteurs de manioc de Nkenlikok

### **SOMMAIRE**

L'Initiative régionale pour la transformation et la commercialisation du Manioc (IRTCM) est une initiative financée par le Gouvernement italien dans le cadre de l'appui aux programmes nationaux de développement des racines et tubercules du FIDA dans quatre pays¹ de l'Afrique de l'Ouest et du Centre (AOC). L'IRTCM à Rome et le programme national de développement des racines et tubercules (PNDRT) au Cameroun ont identifié une opportunité de diversification des dérivés traditionnels du manioc disponibles dans la région AOC, comme le manioc précuit-stérilisé de longue durée en emballage plastique sous vide. Ce produit peut être stocké à température ambiante pour au moins un mois en conservant de bonnes qualités organoleptiques.

En Europe, on commercialise des produits horticoles similaires (pomme de terre, betterave, carotte, etc.) qui ne sont que pasteurisés et qui nécessitent la chaîne du froid pour être conservés. Le processus de production est basé sur la pasteurisation du produit horticole qui est emballé sous vide en sachets transparents et commercialisé dans la chaîne du froid; en général, la durée de vie est d'environ deux semaines. Ces produits sont de plus en plus disponibles dans les supermarchés et dans une gamme de plus en plus vaste.

L'IRTCM, à la demande du PNDRT, a élaboré des études pour vérifier la faisabilité technico-économique et la faisabilité de marché de la production de manioc précuit, stérilisé sous vide en sachets plastique pour des acheteurs potentiels chez les collectivités et les ménages. Les résultats des études préalables ont démontré que le produit fini (manioc bouilli prêt à l'emploi) possède un marché potentiel important et porteur et ont fixé la quantité minimale de produit fini nécessaire pour garantir la rentabilité des investissements à 1500 kg/jour. Au vu de ces données, le FIDA a chargé des consultants d'élaborer une nouvelle étude de faisabilité technique et économique pour une unité de production modèle d'environ 2 tonnes/jour de manioc de longue durée emballé sous vide. L'étude sera présentée au cours d'un atelier, afin de vérifier et de stimuler l'intérêt du secteur privé à investir dans des projets d'industrialisation et d'innovation du manioc, qui est l'un des produits de base de la diète des pays de l'AOC.

L'analyse des indicateurs de rentabilité de la dernière étude de faisabilité technique et économique montre que l'unité de production modèle, avec un taux de rentabilité économique (TRE) de 23,4%, est économiquement viable. Le TRE est effectivement supérieur au taux d'intérêt sur le crédit à moyen et long terme en vigueur dans les banques commerciales au Cameroun.

Le risque majeur de ce projet semble être la possibilité d'organiser un approvisionnement constant (en termes qualitatifs et quantitatifs) en tubercules de manioc, du fait que ce dernier est collecté auprès des petits producteurs, peu enclins à contractualiser avec les industriels.

D'autre part, le projet semble pouvoir résister à certains aléas du marché d'ampleur limitée, relatifs à la baisse des prix ou des volumes de vente. Avec une chute du chiffre d'affaires de 10%, le projet reste économiquement viable, avec un TRE de 17,11%, soit une valeur supérieure au taux d'intérêt sur le crédit à moyen et long terme au Cameroun.

La technologie et la configuration technique de la ligne de production, suggérées dans cette unité de production modèle, permettent d'utiliser comme matière première non seulement du manioc, mais aussi d'autres tubercules (igname, patate douce, pomme de terre, etc.) en atténuant cependant les risques et en favorisant la diversification.

\_

<sup>&</sup>lt;sup>1</sup> Bénin, Cameroun, Ghana et Nigeria.

### 1. CONTEXTE DE L'ÉTUDE

L'Initiative régionale pour la transformation et la commercialisation du manioc (IRTCM) est une initiative financée par le Gouvernement italien dans le cadre de l'appui aux programmes nationaux de développement des racines et tubercules du FIDA dans quatre pays africains (Bénin, Cameroun, Ghana, Nigeria). L'IRTCM et le programme national de développement des racines et tubercules (PNDRT) au Cameroun ont identifié des opportunités de développement pouvant être appuyées par l'IRTCM au Cameroun. En effet, dans certains pays de l'AOC, des expériences de diversification de la production du manioc ont été testées et développées. Parmi celles-ci, il faut signaler la commercialisation, au Mali, du manioc de longue durée en emballage plastique sous vide. Les résultats ont démontré la possibilité de stocker à température ambiante pour au moins un mois un produit qui a conservé de bonnes qualités organoleptiques.

En Europe, au contraire, on commercialise des produits horticoles similaires (pomme de terre, betterave, carotte, etc.) qui ne sont que pasteurisés et qui nécessitent la chaîne du froid pour être conservés. Le processus de production est basé sur la pasteurisation du produit horticole, qui est emballé sous vide en sachets transparents et commercialisé dans la chaîne du froid; en général, la durée de vie est d'environ deux semaines. Ces produits sont de plus en plus disponibles dans les supermarchés et dans une gamme toujours plus vaste.

### 2. PHASE I: ÉTUDE DE FAISABILITÉ POUR DES INVESTISSEMENTS CHEZ L'UPMAN

#### 2.1 Introduction

Dans ce cadre, à la fin de 2006, le PNDRT avait proposé à l'Union des producteurs de manioc de Nkenlikok (UPMAN), créée en 1998 sous l'impulsion de Père Fredi Kiefer, missionnaire à la paroisse Saint Jean Bosco de Nkenlikok, de participer au projet manioc innovant (PMI) en utilisant les infrastructures de l'UPMAN. Dans les années passées, l'UPMAN avait rencontré des difficultés dans la commercialisation de ses dérivés du manioc (farine de manioc, *gari* et amidon) et était disposée à vérifier le développement de produits innovants. Dans ce contexte, une société française (2IDEA) avait visité les installations de l'UPMAN et soumis une proposition pour la production de manioc de longue durée, stérilisé et emballé sous vide. Sur la base de cette proposition et à la demande du PNDRT, le FIDA a préparé une étude pour vérifier la faisabilité technico-économique et la faisabilité de marché de la production de manioc stérilisé et emballé sous vide.

L'étude de faisabilité pour vérifier la faisabilité technique et la rentabilité financière de cette technologie à été confié à deux consultants<sup>2</sup>. Cette étude de faisabilité a aussi inclus deux études complémentaires qui ont été confiées à des institutions camerounaises:

- étude de marché du manioc précuit et stérilisé sous vide, pour en vérifier l'acceptation chez les acheteurs potentiels (collectivités et ménages) confié à l'ONG AGRO-PME;
- étude pour vérifier l'évolution des produits toxiques (linamarine et acide cyanhydrique ou HCN), la qualité microbiologique et les caractéristiques organoleptiques en fonction des traitements et du temps de conservation. L'étude confiée à l'École nationale supérieure des sciences agro-industrielles de l'université de Ngaoundéré (ENSAI) donne des indications sur l'évolution de certaines caractéristiques. Des tests additionnels effectués au cours du processus seront néanmoins nécessaires pour déterminer les paramètres (temps, température) et les

<sup>&</sup>lt;sup>2</sup> M. Giuseppe Tomasin, expert agro-industriel et M. Norbert Monkan, économiste.

conditions pour une transformation optimale du manioc. L'ENSAI a aussi préparé les échantillons pour l'étude de marché.

### 2.2 Étude de marché

Le projet est basé sur l'analyse de la demande des villes de Yaoundé et Douala et a démontré qu'il concerne un marché important et porteur. L'étude de marché a confirmé l'importance du manioc dans la préparation des plats de la tradition culinaire africaine. Actuellement, les transformateurs ne mettent pas de manioc bouilli prêt à l'emploi à disposition des consommateurs.

Le produit proposé, c'est-à-dire du manioc de longue durée à température ambiante, précuit, stérilisé et emballé sous vide, semble répondre aux exigences des populations urbanisées en termes de disponibilité, de facilité d'utilisation, de service (par exemple pré-cuisson, pelage, portions réduites, traitements pour prolonger la durée de conservation), d'autant que le manioc frais est un tubercule périssable (stabilité moyenne de trois jours). L'étude de marché a porté sur deux grandes catégories de consommateurs dans les villes de Yaoundé et Douala:

- A) les entreprises de restauration hors domicile (RHD) constituées des restaurants, hôtels, cantines, sociétés de catering etc. La demande mensuelle potentielle pour le manioc frais dans le secteur RHD dans les villes de Douala et Yaoundé se situerait entre 230 et 1800 tonnes/mois. Yaoundé apparaît comme le marché potentiel de loin le plus important (plus de 88% du marché total);
- B) les ménages de la classe moyenne et des expatriés qui font régulièrement leurs courses dans les supermarchés (cette catégorie de consommateurs constitue le «marché des foyers»). Sur les deux villes (Douala et Yaoundé), le marché potentiel du PMI représenterait un volume de 275 à 300 tonnes par an sur le segment de consommation des foyers des catégories socioprofessionnelles élevées. En consolidant le marché potentiel sur ces deux segments (RHD et foyers), la taille du marché potentiel du PMI sous vide se situerait entre 21 875 et 24 300 tonnes par an dans les villes de Douala et Yaoundé.
  - Recommandations sur la stratégie commerciale

### a) Stratégie produit

D'un point de vue strictement technique, étant donné que la chaîne du froid n'est pas assurée, le produit sera cuit et stérilisé sous vide, afin de pouvoir être conservé à température ambiante dans les conditions locales qui sont celles du Cameroun<sup>3</sup>.

### b) Stratégie conditionnement du produit (packaging)

L'étude préconise deux conditionnements différents en fonction des segments de marché étudiés:

- sachets de 1 kg pour la consommation des foyers (ménages), en soignant particulièrement la présentation de l'emballage et de l'étiquetage;
- conditionnement en vrac (paquets de 10 kg ou paquets de 10 kg contenant deux sachets de 5 kg pour la RHD).

Ces différents paquets doivent être emballés dans des cartons ou des cageots en plastique de 10 kg chacun.

<sup>&</sup>lt;sup>3</sup> Étude technique préparée par l'IRTCM (septembre 2007).

### c) Stratégie prix

En se basant sur les informations recueillies au cours de cette étude, deux prix de vente sont recommandés, variant en fonction du segment de marché ciblé:

- sachet de 1 kg net vendu aux supermarchés: 450 à 550 FCFA/kg;
- paquet de 10 kg net vendu pour la RHD: 300 à 450 FCFA/kg.

### d) Stratégie de distribution

- Supermarchés et distribution moderne (en l'occurrence, les poissonneries): il est indispensable de s'appuyer sur les supermarchés et la distribution moderne, avec la mise en place d'une campagne de mise en avant du PMI manioc sous vide;
- Marché de la RHD: priorité à la mise en place de bons partenariats avec les acteurs et les prescripteurs, les restaurants des universités et les restaurants hospitaliers; on devra aussi privilégier le service de livraison direct à cette catégorie de clients très sensibles aux solutions qui les exonèreraient de la corvée du marché au jour le jour.
- Exportation: une évolution logique serait ensuite d'introduire le produit sur le marché sous-régional, et notamment vers les pays qui sont de gros importateurs de manioc et où le marché potentiel pour ce type de produits est important, comme le Gabon, la Guinée équatoriale ou la République centrafricaine. Puis il faudra viser les marchés européens, en exportant par le biais des enseignes qui se sont déjà déclarées intéressées pour des tests sous réserve du respect des normes internationales. Les actions commerciales devraient, au lancement du produit, avoir pour objectif le positionnement sur le segment RHD, de loin le plus important. Les cantines constitueront de ce fait une des cibles à privilégier, compte tenu de leur grande capacité d'achat. Mais il ne faudrait pas perdre de vue le fait que le ticket d'entrée sur ce marché pour les petites entreprises n'est pas aisé à décrocher (délai de paiement long, prix minimum/faible marge, exigence sur la qualité et la régularité, ristourne pour fidéliser, etc.). La pénétration de ce sous-segment du marché a pour principal avantage de réduire le coût de la logistique de distribution.

### e) Stratégie de communication

Le premier volet de la stratégie de communication sera une publicité sur lieu de vente (PLV) dans les supermarchés, avec des démonstrations et des dégustations en magasin, et la distribution de petits livrets concernant les produits sous vide et leurs avantages. Cela pourrait aussi être accompagné par des messages publicitaires utilisant d'autres moyens (tels que la presse, la télévision, la radio) et mettant en avant les avantages des produits sous vide, à savoir la santé du consommateur, les économies et le gain de temps.

### f) Perspectives de diversification

Une évolution attendue de ce projet est l'élargissement de la gamme vers d'autres produits utilisant les mêmes techniques et les mêmes machines pour le conditionnement et la cuisson sous vide, par exemple: d'autres tubercules tels que l'igname ou le macabo, le ndolé et autres feuilles, les épis de maïs, les pommes de terre, la banane plantain, etc. Cet élargissement permettrait de mieux valoriser les investissements techniques et d'abaisser les risques de l'investissement.

### 2.3 Étude technique

Cette étude a identifié le processus technologique nécessaire pour la production du nouveau produit. Ce processus envisage:

- i) le pelage et lavage manuel des tubercules;
- ii) leur tranchage, lavage et blanchiment (pour ramener la linamarine à un taux acceptable pour la consommation);
- l'essorage, l'emballage (dans des sachets plastique de 1 kg) et le scellage des tranches sous vide. La stérilisation est faite à 105-110°C dans un autoclave.

Tous les détails du processus technologique sont donnés au chapitre 3 de cette étude.

### 2.4 Étude de validation de la technologie PMI

L'objectif de cette étude confiée à l'ENSAI, était:

- d'étudier la variation des qualités organoleptiques en fonction des traitements de cuisson et de stérilisation et des temps de conservation;
- d'étudier la variation de la stérilité commerciale en fonction des temps de stérilisation en autoclave et des temps de conservation;
- d'étudier l'influence du temps et de la température sur la teneur en linamarine (toxicité) et sur le brunissement des tranches de manioc;
- de préparer des échantillons du produit à montrer durant la recherche de marché.

### L'étude de l'ENSAI donne des indications importantes sur:

- l'évolution des qualités organoleptiques, telles que:
- ✓ <u>le goût</u>: bonne acceptabilité du produit fini après conservation, comparable à celle du produit consommé frais;
- ✓ <u>la dureté</u>: la dureté a été mesurée par pression entre deux doigts. Le manioc doit se désagréger facilement pour être considéré comme cuit;
- ✓ <u>la couleur</u>: la pré-cuisson a une influence positive sur la couleur du manioc, ce qui se traduit par une augmentation de l'indice de blancheur. La blancheur augmente avec la température sans être influencée par le temps de pré-cuisson;
- ✓ <u>le blanchiment:</u> le blanchiment (cinq minutes à 100°C) contribue à éliminer la linamarine mais peut induire une acidité élevée susceptible d'influencer l'acceptabilité du manioc. La pré-cuisson (12 min à 100°C) permet d'éliminer cette acidité.
- l'évolution de la toxicité:
- ✓ taux des cyanures et des substances toxiques: le manioc est un tubercule qui contient des substances toxiques dangereuses telles que: la linamarine, la lotaustraline et les cyanides qui peuvent libérer du HCN. La concentration de ces substances varie largement selon les variétés (de 80 à 400 mg de HCN/kg de manioc frais) et la recherche a produit des variétés améliorées à bas contenu en linamarine. La linamarine est un glucoside contenu dans les cellules du manioc. Ce glucoside contient du HCN, qui peut être libéré en contact avec l'enzyme linamarase (inactivé à 72°C) quand les cellules se rompent. Cette réaction peut même survenir durant la digestion et causer l'intoxication. La pré-cuisson a une influence positive sur les taux des cyanures qui sont réduits à des limites acceptables pour la consommation humaine. Les tests démontrent que la cuisson à 100°C pendant sept minutes réduit la linamarine à 10 mg de HCN/kg de manioc frais, (taux en linamarine de la matière première: environ 100 mg de HCN/kg de manioc frais). Le taux de toxicité accepté pour prévenir une intoxication doit être inférieur à 50 mg de HCN/kg de manioc frais (Piyachomkwana et al., 2005).
- *l'évolution de la qualité microbiologique:*
- ✓ qualité microbiologique: les tests microbiologiques n'ont pas été conduits sur des produits stérilisés mais les résultats ont été positifs après quatre semaines pour la conservation réfrigérée et après deux semaines à température ambiante. Le processus technologique proposé répond donc aux nécessités commerciales de conservation à

température ambiante, d'innocuité et de conservation des caractéristiques organoleptiques.

### 2.5 Analyse financière

Les résultats de l'étude de marché démontrent que le nouveau produit a un marché potentiel important. Toutefois, les analyses financières ont démontré que l'unité pilote, dans la configuration de réhabilitation de l'UPMAN, n'est pas financièrement viable, car une capacité de production de 500 kg/jour de PMI (la seule possible chez l'UPMAN) ne justifie pas l'investissement de réhabilitation/production du produit innovant. En réalité, les investissements en technologie avancée identifiés pour l'unité pilote auraient besoin d'une capacité minimale de 1 tonne/jour de manioc de longue durée emballé sous vide pour garantir la rentabilité des investissements.

# 3. PHASE II: ÉTUDE DE FAISABILITÉ POUR LA CRÉATION D'UNE UNITÉ MODÈLE

### 3.1 Objectif de l'étude

Sur la base des résultats de l'étude de marché, qui avait montré un intérêt potentiel des consommateurs pour le manioc de longue durée emballé sous vide, l'IRTCM a décidé de réviser l'étude UPMAN et d'élaborer une analyse de faisabilité technique et économique pour une unité modèle produisant environ 1,5 tonne/jour de manioc précuit, stérilisé, emballé sous vide et à longue durée de conservation à température ambiante.

Les résultats de l'étude seront présentés aux représentants du secteur privé camerounais au cours d'un atelier destiné à vérifier et à stimuler leur intérêt à investir dans des projets d'industrialisation et d'innovation relatifs au manioc.

### 3.2 Méthodologie

La méthodologie utilisée dans la nouvelle étude a été basée sur:

- (i) la révision des résultats des études de faisabilité précédentes concernant l'unité de l'UPMAN (chapitre 2.1), qui a consisté en particulier à:
  - réviser le processus de production pour en augmenter la capacité journalière; réduire à des niveaux acceptables la quantité totale des composants toxiques (linamarine) dans le produit fini; augmenter à son maximum la durée de vie du produit fini à température ambiante.
  - reprendre les contacts avec les producteurs d'équipement et de matériel d'emballage en Europe et au Cameroun<sup>4</sup>, pour la mise à jour des coûts de la technologie et des infrastructures. Au Cameroun, la disponibilité et la compétitivité des équipements de production locale a été vérifiée.
- ii) la mise à jour de l'analyse technico-financière.

### 3.3 L'unité modèle

\_

L'unité modèle pour la fabrication de manioc précuit de longue durée, stérilisé et emballé sous vide en sachets plastique thermo-soudés a été conçue selon les paramètres suivants:

<sup>&</sup>lt;sup>4</sup> Pour l'Europe M. Giuseppe Tomasin, consultant international, et au Cameroun M. Norbert Monkan, consultant national.

- matière première (manioc): 3 000 kg/jour;
- produit fini: 2 000 kg/jour;
- débit des lignes de conditionnement et stérilisation: 200 kg/h.

### 3.3.1 Caractéristiques de la production et problèmes à résoudre

Les caractéristiques spécifiques les plus significatives qui pourraient influencer le choix des équipements et les opérations de transformation sont:

### • caractéristiques organoleptiques des différentes variétés:

il existe au Cameroun des centaines de variétés de manioc, et une bonne partie d'entre elles est améliorée et comporte une vaste gamme de compositions chimiques et de propriétés organoleptiques différentes. L'étude de marché a montré que l'appréciation et la consommation des différentes variétés varient selon les régions et que les paramètres de choix chez les consommateurs sont: le goût, le parfum et la texture après cuisson.

### • périssabilité:

le manioc est un tubercule qui présente un taux de périssabilité très élevé (stabilité de 2 à 3 jours, avec des pertes élevées dans la chaîne de la production à la consommation.

### • substances toxiques:

le manioc contient des substances toxiques dangereuses qui peuvent libérer le HCN, la vraie substance toxique. Le HCN est volatil et se dissout facilement dans l'eau; la compression favorise l'élimination des cyanures. Le contenu de ces substances varie largement selon les variétés et la recherche a produit des variétés améliorées à bas contenu en substances toxiques (teneur acceptable pour la consommation humaine, voir paragraphe 2.4).

### 3.3.2. Caractéristiques du produit fini

Les conclusions de l'étude de marché ont permis de mieux identifier les attentes des utilisateurs potentiels en termes de qualité sensorielle et organoleptique (couleur, saveur, odeur, consistance) et d'acceptabilité commerciale (la possibilité de conservation sûre et facile à température ambiante et l'innocuité du produit exempt de cyanure et de microbes dangereux).

Le produit devra être conçu pour être utilisé soit dans la restauration collective (surtout les cantines), soit dans les ménages, sans avoir les caractéristiques des plats cuisinés, parce que sa cuisson et sa préparation devront être terminées avant consommation. Au vu de cela, le produit fini devra avoir les caractéristiques suivantes:

ACCEPTABILITÉ COMMERCIALE par rapport au tubercule frais	<ul> <li>Innocuité et hygiène garanties (contenu bas ou nul en équivalents HCN et en microbes);</li> <li>Qualité et variété assurée et standardisée;</li> <li>Cuisson et préparation des repas rapides;</li> <li>Produit hygiénique prêt à l'emploi et ne nécessitant pas de traitements d'assainissement. Le produit doit être chauffé avant d'être consommé chez le destinataire final pour la préparation des repas;</li> <li>Longue durée de conservation sans chaîne du froid pendant plus d'un mois;</li> <li>Réduction des pertes;</li> <li>Suppression de la corvée de l'épluchage manuel, de la cuisson prolongée et des risques liés à la conservation;</li> <li>Caractéristiques organoleptiques similaires ou égales à celles du produit bouilli frais, ou bien en tous cas haute appréciation par les consommateurs en termes de couleur, d'odeur, de goût, de dureté.</li> </ul>
PRÉSENTATION du produit	<ul> <li>Petites tranches de 10 mm x 10 mm x 20 mm;</li> <li>Sachets en polyamide-polypropylène (PA-PP) transparents, soudés sous vide en portions de 1 kg;</li> <li>Conditionnement dans des emballages en carton.</li> </ul>
RÉGLEMENTATION et information du consommateur	<ul> <li>Respect des normes d'hygiène (HACCP) et traçabilité;</li> <li>Respect des normes d'étiquetage des produits alimentaires;</li> <li>Présentation du mode d'emploi et des recettes;</li> <li>Mention du service d'information des clients.</li> </ul>
CONDITIONS DE STOCKAGE	Conservation à température ambiante.

### 3.3.3 Caractéristiques du processus de transformation

Les opérations suivantes ont été conçues pour optimiser les étapes de transformation, pour la production de manioc en tranches précuites, stérilisées et emballées sous vide en sachets plastique thermo-soudés.

### Système de stockage rapide

Le manioc est un produit périssable et le stockage devra donc être très limité, ce qui oblige à bien organiser l'approvisionnement en matière première.

### Tranchage

Le tranchage favorise les réactions permettant la libération du HCN, condition préalable à son élimination. Le tranchage réduit les temps de pré-cuisson et permet une cuisson du produit plus homogène.

### Pré-cuisson (blanchiment/détoxication)

La pré-cuisson présente de nombreux avantages, tels que:

- la modification de certaines substances qui composent le manioc (amidon et facteurs antinutritionnels), ce qui en augmente la digestibilité et la comestibilité (inactivation des facteurs antinutritionnels);
- l'intensification de certaines qualités organoleptiques, telles que la texture du produit; la libération de substances aromatiques qui favorisent l'acceptabilité du produit, dans le but de préserver la couleur des tranches au cours du traitement/stockage;
- la désactivation des enzymes responsables du brunissement (blanchiment) pendant le stockage;
- la libération en solution du HCN (soluble et volatil à 25°C);

- la réduction du taux de linamarine;
- une meilleure qualité hygiénique;
- la destruction des microbes, même si la destruction complète des germes n'est pas garantie en raison de la possible présence de germes thermorésistants, tels que *Clostridium botulinum* et *Bacillus cereus*, et en raison des risques de contamination durant les manipulations dans la phase d'emballage, qui affectent la qualité et l'innocuité du produit fini et la durée du stockage;
- la prolongation de la conservation.

### Pressage

Le pressage contribue à éliminer les glucosides dissous dans le produit.

### Conditionnement

Le conditionnement prévient la re-contamination microbienne du produit. La sélection d'un emballage adapté est importante, parce qu'il doit résister à la température de stérilisation qui est d'environ 120°C dans un autoclave. À cette température, certains emballages plastique pourraient présenter des problèmes de *shrinkage* et une enquête chez les producteurs de matériel d'emballage a été conduite pour sélectionner l'emballage le plus adapté à la production de manioc stérilisé sous vide. Le matériel identifié est un film plastique transparent qui possède de bonnes caractéristiques de barrière multicouche aux gaz et à la lumière et une basse perméabilité qui garantit une durée de vie commerciale telle que pourraient l'exiger les acheteurs potentiels du produit fini au Cameroun (restauration collective). L'emballage transparent, s'il permet l'action négative de la lumière (responsable de la rancidité des gras), laisse en revanche les consommateurs voir le produit ainsi que sa couleur et imaginer sa structure, ce qui est très important dans le cas de produits innovants et inconnus. Le volume des sachets est limité à 1 kg pour faciliter les opérations d'emballage manuel sous vide et la gestion des stocks. Les sachets sont emballés dans des cartons de 10 kg pour faciliter le stockage et la distribution.

#### Stérilisation

La stérilisation commerciale du manioc sous vide est une technologie qui permet (avec un dosage des temps et des températures) de détruire complètement les germes et les composants toxiques (en particulier les spores thermorésistantes de *Bacillus Cereus* ou celles, dangereuses, de *Clostridium botulinum*), d'assurer la sécurité hygiénique et de garantir la conservation pour des durées (de l'ordre de quelque mois) qui sont idéales pour la distribution à toutes conditions, y compris à température ambiante. La technologie de stérilisation devra en tous cas être accompagnée par la mise en place de normes d'hygiène pour prévenir la contamination après la pré-cuisson et d'un système de contrôle de qualité et d'analyse des risques aux points critiques (HACCP) pour réduire au minimum les risques de contamination et donc de dégradation du produit.

### 3.3.4 Caractéristiques de la matière première

Le choix de la matière première à utiliser pour la transformation est important, si l'on veut réduire au minimum les effets potentiellement dangereux liés au contenu en cyanure et aux propriétés organoleptiques. De plus, il faut utiliser, si possible, une seule variété, afin de standardiser les opérations et les paramètres du processus de transformation (temps, température, pression) et de conservation et d'obtenir un produit standardisé pour les paramètres organoleptiques et pour les paramètres de qualité microbiologique.

\_

<sup>&</sup>lt;sup>5</sup> Polyamide-polypropylène (PA-PP).

En particulier, la matière première devra répondre aux paramètres décrits dans le tableau ci-dessous:

TAUX DE LINAMARINE	✓ Le taux de linamarine devra être le plus bas possible (inférieur à 50 mg d'équivalent HCN/kg de manioc doux frais), afin de garantir l'efficacité des traitements pour la fabrication d'un produit fini comestible avec un taux de HCN bien en-dessous des limites acceptées pour la consommation humaine.
CARACTÉRISTIQUES ORGANOLEPTIQUES	<ul> <li>✓ Goût agréable et pas tellement amer;</li> <li>✓ Arôme typique et agréable;</li> <li>✓ Texture farineuse et suffisamment ferme en cuisson;</li> <li>✓ Brunissement faible;</li> <li>✓ Rétrogradation très limitée;</li> <li>✓ Couleur typique de la variété.</li> </ul>

Des tests supplémentaires seront nécessaires pendant la réalisation du projet, afin d'optimiser les paramètres des traitements. En particulier, il faudra tester:

- la variation de la teneur en cyanure dans le manioc doux dans les étapes de transformation et de stockage;
- la durabilité du produit en fonction des conditions (température) et de la longueur du stockage;
- la variation de la teneur en microbes;
- la variation des paramètres organoleptiques en fonction des conditions de stockage (durée, température, à l'abri/au soleil).

### 3.3.5 Pré-conditions pour l'installation d'une usine pour la production du PMI

Le plan de l'usine (en annexe I) montre les caractéristiques standard nécessaires pour la mise en marche d'une usine de transformation. L'annexe II décrit les équipements de la ligne proposée pour la production du manioc précuit et stérilisé en sachets thermo-soudés sous vide de 1 kg. La capacité de la ligne en manioc frais sera d'environ 2 000 kg/jour de produit fini pour 16 heures/jour de travail en deux équipes.

L'unité a été conçue en augmentant au maximum soit l'emploi de main d'œuvre locale, soit l'apport en technologie disponible au Cameroun. Des contacts avec des producteurs, importateurs, opérateurs du secteur agro-industriel au Cameroun ont été pris, pour déterminer la disponibilité et les coûts d'installation de l'unité de production proposée. Dans l'annexe II (Liste des équipements), chaque équipement a été marqué pour en signaler l'origine et la disponibilité:

- (\*) équipement de production locale;
- (°) équipement importé et disponible au Cameroun;
- (^) équipement à importer.

D'après cette analyse, il semble que les producteurs d'équipements camerounais peuvent fournir à la ligne de production seulement certains équipements de complément. Le matériel d'emballage est aussi indisponible localement et devra être importé. L'annexe III donne la liste des principaux fournisseurs de technologie italiens contactés dans le cadre de l'étude.

Cette proposition d'installation est faite en considérant les hypothèses suivantes:

• existence d'une demande pour les volumes à produire par l'usine et circuit de distribution adapté;

- existence d'une communauté de producteurs de matière première proches et motivés à approvisionner l'usine selon un calendrier préétabli et selon les qualités et variétés requises;
- utilisation de contrats d'approvisionnement en manioc pour assurer une disponibilité (en quantité et qualité) régulière et des prix compétitifs;
- bonne qualité des infrastructures routières, pour faciliter la livraison des matières premières à l'usine et l'accès au marché cible (Douala et Yaoundé) des produits finis;
- disponibilité d'un terrain pour l'installation industrielle;
- disponibilité du service public d'approvisionnement en eau;
- disponibilité du système public d'égouts pour l'évacuation des eaux et des déchets solides;
- disponibilité et régularité des approvisionnements en électricité;
- disponibilité de cadres pour les postes qui nécessitent plus de qualification.

### En revanche, cette proposition ne couvre pas:

- les infrastructures et les connexions nécessaires entre le réseau public d'adduction d'eau et le réservoir de stockage à l'intérieur de l'usine;
- les connexions au système public des égouts pour l'évacuation des eaux;
- les connections entre le réseau électrique national et le transformateur (éventuel) et sa connexion au panneau électrique à l'intérieur de l'unité de production.

### 3.3.6 Description du centre de production du PMI

L'unité de production est composée d'un hangar de réception-pesage et de nettoyage-stockage du manioc. Le manioc est réceptionné en vrac, pesé puis nettoyé avant d'être stocké dans des caisses en bois. L'atelier proprement dit est composé de quatre zones:

- a) zone de réception/nettoyage et stockage du manioc
- **b**) zone de pelage
- c) zone de traitement
- d) zone d'emballage et de stockage du produit fini.

### L'usine est complétée par les éléments suivants:

- e) locaux pour les services généraux (chaudière, armoire électrique, compresseur)
- f) bureau
- g) laboratoire
- h) atelier de réparation des équipements
- i) atelier de stockage du matériel d'emballage
- j) deux débarras et deux toilettes
- k) clôture de l'unité et poste de garde
- 1) système de drainage et de traitement des eaux
- m) zone de stockage des déchets du pelage
- n) système anti-incendie
- o) système d'illumination
- **p**) parking couvert
- q) route interne entourant le bâtiment.

### 3.3.7 Description du processus envisagé pour la production du PMI

### • Réception du manioc

Le manioc est déchargé à l'extérieur de l'atelier de production dans le hangar de réception. Il est réceptionné en vrac et, après le pesage, nettoyé manuellement à l'aide de brosses puis mis dans des caisses en bois pour le stockage avant transformation.

### • Pelage et lavage

Le manioc est déchargé des caisses de stockage et pelé manuellement. Après lavage dans des bacs carrelés, il est mis dans des bassins en plastique puis, après pesage, introduit à l'intérieur de l'usine de transformation.

### • Préparation des tranches de manioc et inactivation de la linamarine

Le manioc est découpé en petites tranches à l'aide de coupeuses, puis mis dans un panier en fil d'acier qui est immergé dans la cuve de cuisson à l'eau, pour le blanchissage et la détoxication (inactivation partielle de la linamarine).

### • Conditionnement sous vide

Ensuite, le panier de tranches de manioc est transféré dans une cuve pour être refroidi dans l'eau, puis les tranches sont déchargées sur des tables filtrantes et pressées pour faire égoutter l'eau en excès. Les tranches sont prêtes pour être mises manuellement dans les sachets plastique préformés de 1 kg qui sont soudés et mis sous vide grâce à des conditionneuses à cloche.

### • **Stérilisation** (cycle d'environ une heure, débit 200 kg/h).

Le manioc est prêt pour être stérilisé en autoclave. Les sachets sont lités sur les plateaux de deux paniers (débit 100 kg) qui sont introduits dans l'autoclave.

### • Étiquetage et stockage

À la fin du cycle de stérilisation et après refroidissement à l'air, les sachets sont pesés et étiquetés à la main. Les sachets sont mis dans des emballages en carton de 10 kg et stockés en attendant la livraison aux clients.

### Évacuation des déchets

L'évacuation (par camion) des déchets de l'épluchage sera effectuée le plus vite possible pour éviter les risques de pollution. Après traitement, les eaux seront dirigées vers le système public des égouts.

### Diagramme de production de manioc précuit et stérilisé sous vide

Réception du manioc
Pesage
Nettoyage
Stockage
Pelage
Lavage
Pesage
Coupage en tranches
Blanchissage
Refroidissement
Pressage-filtration
Emballage sous vide
Stérilisation
Pesage-étiquetage
Emballage dans des cartons
Stockage

### 3.3.8 Résumé des principales données du projet

RÉSUMÉ DES PRINCIPALES DONNÉES DU PROJET		
Produit: matière première	Manioc	
Débit (matière première)	3 000 kg/jour	
Produit fini	2000 sachets de 1 kg/jour	
Rendement	66%	
Dimension des tranches	10 mm x 10 mm x 20 mm	
Préparation	Manuelle	
Équipes	2 x 8 heures chacune	
Superficie totale	$2000 \text{ m}^2$	
Surface couverte	$450 \text{ m}^2$	
Cycles		
Traitement anti-linamarine	Chauffage en eau chaude (30 minutes), rinçage (10 minutes) et	
	pressage (10 minutes)	
Conditionnement Sous vide: 200 kg/h		
Emballage primaire	Emballage: sachets de matériel plastique préformés	
	Matériel: PA-PP (polyamide 30my – polypropylène 75my)	
	Dimensions: 250 mm x 210 mm x 40 mm. Capacité: 1 kg	
Emballage secondaire	Emballage: Boîtes. Matériel: Carton. Capacité: 10 kg	
Stérilisation	En autoclave: 200 kg/h. Température de stérilisation: 110°C	
Personnels		
Responsable d'unité	1	
Administrateur	1	
Responsable de laboratoire	1	
Mécanicien / électricien	2	
Ouvriers	26	
Chauffeurs	2	
Gardiens	2	
Consommation (par jour)	100 100 1 7 7 7	
Énergie électrique	120-130 kWh/jour	
Eau	23 000 litres	
Gasoil	330-350 kg	

### 3.4 Analyse économico-financière

### 3.4.1 Prévisions de vente

Les prévisions de vente ont été faites à partir du positionnement commercial recommandé dans les conclusions de l'étude de marché sur les villes de Douala et Yaoundé. Sur cette base, la production de 500 tonnes/an (équivalant à moins du 3% du marché potentiel saisi par l'étude de marché) est écoulée à travers deux canaux de distribution:

- 30 % (soit 150 000 unités de 1kg) à travers les supermarchés au prix sortie usine;
- 70 % (soit 350 00 unités de 1 kg) à travers le circuit de la RHD).

Les prix de vente sont constants sur toute la période de prévision; le prix sortie usine prévu est de 415 FCFA/kg (hors taxes).

Prévision de vente (nombre d'unités et valeur en milliers de FCFA)

Segmen	Unit	Prix HT	Première année		Deuxième année		Années 3 à 6	
t	é de vente	(FCFA/unité )	Quantit é	Valeur (FCFA	Quantit é	Valeur (FCFA	Quantit é	Valeur (FCFA
			(tonnes)	)	(tonnes)	)	(tonnes)	)
MSM	kg	415	150	62 264	150	62 264	150	62 264
MRHD	kg	415	350	145 283	350	145 283	350	145 283
Total			500	207 547	500	207 547	500	207 547

**Note**: MSM et MRHD sont des noms génériques utilisés pour identifier les produits. **MSM** correspond au produit vendu à travers le canal des supermarchés; **MRHD** correspond au produit vendu à travers le canal de la RHD. Les sachets sont emballés dans des cartons de 10 kg, ce qui représente 35 000 cartons par an.

### 3.4.2 Coûts et financement du projet

Parmi les hypothèses de base, il faut signaler que:

- le projet ne bénéficie d'aucune mesure spéciale d'incitation à l'investissement de la part de l'État;
- les états financiers prévisionnels sont développés sur une période de six ans sur la base des hypothèses suivantes:
  - o 250 jours d'activité par an, donnée constante sur toute la période de prévision;
  - o les prix sont constants aussi bien sur les acquisitions du matériel et des consommables que sur la vente des produits ;
  - o le taux de change entre le FCFA et l'euro est constant (1 euro = 655,957 FCFA).

### a) Les investissements

L'intégralité des investissements est réalisée avant le démarrage de l'unité: tous les investissements sont mis en place au début de la première année d'activité. Le programme des investissements se chiffre à 240,405 millions de FCFA, répartis ainsi:

Frais d'établissement:	13,400 millions
Équipements de bureau:	2,650 millions
Constructions et terrain (2000 m <sup>2</sup> ):	78,500 millions
Matériel de production importé:	91,303 millions
Matériel acquis localement:	11,122 millions
Matériel de transport:	29,500 millions
Petit matériel et outillage:	2,482 millions
Imprévus (5% des investissements)	11,583 millions

### b) Les coûts directs de production

Les coûts directs de production sont estimés à partir des prix du marché pour les facteurs de coût suivants: matière première (manioc), carburant, gasoil, emballage, frais de transport des matières premières et des produits finis. Les calculs sont établis à partir des unités de conditionnement pour la vente en gros, à la sortie de l'usine.

Les marges sur les coûts directs sont calculées à partir des prix de vente (maximum) relevés comme acceptables par l'étude de marché; soit 550 FCFA TTC/kg pour les supermarchés.

Sur cette base, le coût direct de production par unité de 1 kg est de 240 FCFA, le taux de marge brut étant de 42%. Les trois postes de charge qui pèsent (91,6%) sur la structure des coûts directs de production sont, dans l'ordre:

Poste de coût direct	Unité de vente: sachet de 1 kg (MSM)	
Emballage	33,3%	
Gasoil chaudière	31,4%	
Matière première (manioc, tubercule frais)	26,9%	

### c) Financement du projet

Les besoins de financement du projet se chiffrent à 256,805 millions de FCFA répartis comme suit:

• investissement: 240,405 millions de FCFA;

• besoins en fonds de roulement (BFR): 16,400 millions de FCFA.

Il est prévu que cette somme provienne des fonds propres ou quasi-fonds propres. Seuls les concours en trésorerie sont financés sur découvert bancaire au taux de 13% par an (taux minimum actuel du marché).

### d) Les indicateurs de rentabilité financière du projet

- 1) Le projet génère des profits dès la première année (15,979 millions de FCFA en profit net) et ce résultat reste positif sur les six premières années;
- 2) Les achats consommés représentent les coûts directs (ou variables) de production (manioc tubercule, emballage, énergie, etc.) et correspondent à 120,350 millions de FCFA par an (58% du chiffre d'affaires total);
- 3) Les coûts fixes comprennent: les salaires, les frais généraux de gestion, les amortissements et les frais financiers. Leur montant total s'élève, la première année, à 61,214 millions de FCFA soit 29,5% du chiffre d'affaires;
- 4) Le seuil de rentabilité est, la première année, de 145,748 millions de FCFA. Avec un niveau d'activité planifié, il faudrait environ 8,5 mois de vente pour l'atteindre;
- 5) Le taux de profit: le ratio chiffre total d'affaires/résultat courant avant impôt part de 12,5% la première année d'activité pour atteindre 15,54% à la sixième année;
- 6) Le taux de rentabilité:
  - taux de rentabilité interne du projet (TRI): 11,84%;
  - taux de rentabilité économique du projet (TRE): 23,39%.

Ce taux est supérieur au taux d'intérêt appliqué par les banques commerciales au Cameroun sur le crédit à moyen-long terme, qui se situe entre 13 et 15%. Le projet est donc économiquement viable.

### e) Test de sensibilité

- *Hypothèse 1*: utilisation des réserves de capacité avec montée en puissance sur les trois premières années (première année: 250 jours d'activité par/an; deuxième année: 276 jours/an; troisième année: 300 jours/an);
- *Hypothèse 2*: difficultés de pénétration du marché. Les ventes chutent de 10% par rapport aux prévisions du projet de référence;
- *Hypothèse 3*: inflation sur les facteurs de coût, en l'occurrence sur le prix d'achat du tubercule de manioc. Le prix d'achat bord champ augmente de 30% par rapport aux conditions d'approvisionnement dans le projet de référence.

Dans les trois hypothèses, tous les autres facteurs restent sans changement. Le tableau ci-après présente le résultat des simulations en considérant le TRI et le TRE.

Hypothèse	TRI	TRE
Projet de référence	11,84%	23,39%
Hypothèse 1	15,67%	29,08%
Hypothèse 2	5,21%	17,11%
Hypothèse 3	8,54%	20,26%

Sur l'ensemble des trois tests, le projet reste économiquement viable.

### 3.5 Stratégie de mise en œuvre

### 3.5.1 Mise en œuvre

- a) La viabilité du projet dépend tout d'abord de son positionnement sur le marché dans les grands centres urbains (en priorité Douala et Yaoundé): le marché de la RHD et celui des ménages de classe supérieure et moyenne qui font fréquemment leurs courses dans les supermarchés. Les principales exigences de cette clientèle portent essentiellement sur:
  - l'assurance qualité (authenticité du produit, qualité hygiénique et organoleptique);
  - la régularité de l'approvisionnement;
  - la compétitivité du produit par rapport aux tubercules frais.
- b) Les alliances stratégiques à construire devraient en priorité viser à:
  - faciliter la connexion de l'entreprise au marché, par exemple grâce au référencement du produit dans les supermarchés ayant un rayon de produits frais et favoriser les liens avec les restaurants des collectivités (restaurants universitaires, cantines, etc.);
  - assurer l'approvisionnement en tubercules de manioc frais à moindre coût en toute saison (l'idéal serait de contractualiser avec des fournisseurs professionnels capables de respecter un cahier des charges). Le prix d'achat bord champ du manioc varie suivant les régions et les saisons de 30 à 80 FCFA/kg. Le prix d'achat bord champ dans les conditions optimales d'approvisionnement retenues dans l'étude est de 43 FCFA/kg;
  - mobiliser l'expertise nécessaire à la gestion des fonctions complexes de l'unité (fonction production et marketing).

- c) Le choix de la localisation du site d'implantation du projet prendra en considération les facteurs décisifs suivants:
  - la proximité de la matière première (disponibilité des variétés adaptées de tubercule de manioc frais);
  - les conditions et les coûts de transport des matières premières;
  - la qualité des voies de desserte pour l'accès au marché cible (Douala et Yaoundé en priorité);
  - les coûts d'accès à certains facteurs de production très avantageux (eau courante et main d'œuvre);
  - disponibilité d'électricité et régularité des approvisionnements.
- **d**) Il faudra choisir une technologie appropriée qui garantisse la qualité organoleptique du produit.
- e) L'ensemble des moyens de production sont acquis en propriété: si le contexte d'implantation du projet le permet, la location des bâtiments pourrait être envisagée.
- f) Le programme d'investissement est bouclé en totalité l'année du démarrage:
  - viabilisation du site;
  - constructions du bâtiment usine;
  - toutes les installations connexes de l'usine;
  - matériel de transport, etc.
- **g**) L'investissement dans le matériel de transport vise à donner à l'entreprise une grande autonomie dans la gestion des approvisionnements et la livraison des produits finis: il faudra une camionnette de 4 tonnes pour la collecte et la livraison.

### 3.5.2 Localisation de la nouvelle unité pilote

En considérant les facteurs décrits dans cette étude, plusieurs localités (villes) dans les provinces du Centre, Sud, Est, Littoral et Sud-ouest offrent de bonnes conditions pour l'installation de l'unité.

### 3.5.3 Planification de la phase préopératoire du projet

Pour garantir la gestion optimale du temps et des ressources durant la phase préopératoire, la coordination des opérations devrait être assurée par le promoteur principal de l'entreprise.

Ses activités consisteront à:

- accomplir les formalités de constitution de la société;
- suivre le dossier de demande de crédit auprès des banques;
- piloter les travaux de construction et d'installation des équipements;
- organiser le recrutement et la formation initiale du personnel;
- lancer les études d'identification des fournisseurs-paysans dans la zone d'implantation;
- préparer le lancement de la première campagne de production;
- mobiliser les experts pour les missions de formation et d'assistance technique au démarrage;
- établir les premiers contacts avec les partenaires de l'entreprise/acheteurs potentiels.

Cette phase préopératoire pourrait s'étaler sur une période de six à douze mois à partir de la date de finalisation du plan d'activité. Le tableau ci-après donne une estimation des dépenses d'investissement à cette phase.

### Frais préopératoires (première année)

LIBELLÉ	Montant (en FCFA)
Organisation du réseau d'approvisionnement en manioc	300 000
Campagne de communication pour le lancement du produit	3 000 000
Total: année de démarrage	3 300 000

### 3.6 Conclusions

- Le projet porte sur un marché important et porteur. La taille du marché potentiel du manioc précuit sur les seules villes de Yaoundé et Douala est estimée à 21 875 tonnes/an. Dans sa dimension actuelle, le projet couvre moins de 3% de ce marché.
- L'analyse des indicateurs de rentabilité montre que le projet est économiquement viable. Son taux de rentabilité économique (TRE) est de 23,4%, ce qui est supérieur au taux d'intérêt en vigueur dans les banques commerciales au Cameroun sur le crédit à moyen et long terme (qui se situe entre 13% et 15%).
- La rentabilité du projet peut être améliorée, en augmentant le nombre de jours de travail par an ou le nombre d'équipes par jour.
- Le projet pourrait aussi résister à certains aléas du marché d'ampleur limitée, portant sur la baisse des prix ou des volumes de vente. Avec une chute du chiffre d'affaires de 10%, il reste économiquement viable: le TRE est de 17,11%, soit une valeur supérieure au taux d'intérêt sur le crédit à moyen et long terme au Cameroun.
- La technologie adoptée et la configuration technique de la ligne de production (préparation manuelle du produit avant le conditionnement et la stérilisation) permettent à l'unité de disposer d'une assez grande flexibilité pour adapter sur le marché de nouveaux produits (produits précuits conditionnés sous vide) dérivés de tubercules périssables (igname, patate douce, pomme de terre etc.), qui constituent la base de l'alimentation des populations locales. Cette potentialité de diversification permettra d'atténuer le risque sur l'investissement.
- Quoique la simulation d'une hausse du prix du tubercule de manioc de l'ordre de 30% démontre que le projet reste économiquement viable, l'approvisionnement en tubercules de manioc apparaît comme l'un des facteurs de risque majeurs sur ce projet, du fait que ce dernier dépend de la collecte auprès des petits producteurs, peu enclins à contractualiser avec les industriels.

## ANNEXES

### **ANNEXE I**

### **DESCRIPTION DES BATIMENTS**

L'unité de production est aménagée sur une aire d'environ 2 000 m2 (35m x 55m) et l'aire global couverte pour l'ensemble de l'unité est d'environ 430 m2 (18m x 24m) et prévoit :

- A) La zone de réception / nettoyage et stockage du manioc
- **B**) la zone de pelage
- C) la zone de traitement et
- **D**) la zone d'emballage et de stockage du produit finis.

### L'usine est complétée avec:

- E) Locaux pour les services généraux (chaudière, armoire électrique, compresseur)
- F) Bureau
- **G**) Laboratoire
- H) Atelier de réparation des équipements
- I) Atelier de stockage du matériel d'emballage
- J) Deux débarras et deux toilettes
- K) Clôture de l'unité et poste de garde
- L) Système de drainage et de traitement des eaux
- M) Zone de stockage des déchets du pelage
- N) Système anti-incendie
- O) Système d'illumination
- P) Parking
- **Q)** Route interne alentour du bâtiment.
- A) Réception / nettoyage et stockage du manioc. Hangar de réception-pesage et de nettoyage-stockage du manioc en caisses en bois. Surface: environ 50 m2 avec une hauteur de 5 m sous ferme. La structure du bâtiment sera une ossature en pylônes (bois ou acier galvanisé ou béton) avec parois en maille en acier sur deux cotés. La couverture en tôle sera portée par une charpente métallique; plancher en béton. Une porte a double ouverture de 3 m x 3,5 m montée sur deux piliers pour permettre l'entré du camions sera établie avec cadre et plaques en acier galvanisé et peint. Prises d'eau et illumination à l'intérieur de l'hangar.
- B) Atelier de pelage du manioc. Surface: environ 77 m2 avec une hauteur de 5 m sous ferme (hauteur totale de 7,5 m). Les fondations seront en béton armé. La structure du bâtiment sera une ossature en piliers en acier galvanisé et traite à la peinture. Le remplissage de l'ossature métallique jusqu'à la ferme sera réalisé en maçonnerie. La surface sera enduite au mortier de ciment et peinte. A l'intérieur les murs seront enduits au mortier de ciment et couvert avec du carrelage jusqu'à l'auteur de 1500 mm. La couverture en tôle sera portée par une charpente métallique; plancher en béton armé et peinte par vernis "alimentaire. Trois portes seront établies dont une pour assurer la sortie directe pour l'évacuation des déchets. Les portes seront complètes avec cadre et plaques en acier galvanisé et peint. L'atelier de production sera ventilé par ventilateur à plafond et éclairé par des fenêtres a guillotine en châssis métalliques vitrés avec des grilles métalliques de protection anti vol. Entre le châssis vitré et la grille anti vol sera adapté un grillage métallique anti moustiques monté dans un cadre en bois. Prises d'eau et illumination à l'intérieur de l'hangar.

- C) Atelier de traitement du manioc. Surface: environ 128 m2 avec une hauteur de 5 m sous ferme (hauteur totale de 7,5 m). Les fondations seront en béton armé. La structure du bâtiment sera une ossature en piliers en acier galvanisé et traite à la peinture. Le remplissage de l'ossature métallique jusqu'à la ferme sera réalisé en maçonnerie. La surface sera enduite au mortier de ciment et peinte. A l'intérieur les murs seront enduits au mortier de ciment et couvert avec du carrelage jusqu'à l'auteur de 1500 mm. La couverture en tôle sera portée par une charpente métallique ; le plancher en béton armé et peinte par vernis "alimentaire. Une porte sera établie avec cadre et plaques en acier galvanisé et peint. L'atelier de production sera ventilé et éclairé par des fenêtres a guillotine en châssis métalliques vitrés avec des grilles métalliques de protection anti vol. Entre le châssis vitré et la grille anti vol sera adapté un grillage métallique anti moustiques monté dans un cadre en bois.
- **D)** Atelier de conditionnement (pesage étiquetage) et stockage du produit finis. C'est une salle d'environ 34 m2 dans le même bâtiment de l'atelier de traitement et adressé pour le stockage des sachets avant d'être mises dans le cartons. Quand les sachets sont froids, sont pesés et étiquetés et après mis en cartons. Les cartons sont formés au fur et à mesure du besoin.
- E) Local d'environ 26 m2 pour les services généraux (chaudière, armoire électrique, compresseur), équipé sur le mur opposé à l'entrée d'une ouverture grillagée en métal pour permettre une bonne ventilation. Sol en béton.
- **F) Bureau.** A l'intérieur de la salle de traitement sera inséré un bureau d'environ 10 m2. Le local sera équipé avec trois fenêtres donnent sur la hall de traitement, l'extérieur et sur le laboratoire. Sol carrelé et plafonds suspendus.
- **G) Laboratoire** (surface 10 m2). A l'intérieur de la salle de traitement et a coté du bureau sera inséré un laboratoire pour le contrôle de qualité de la production. Le local sera équipé avec fenêtres disposé comment le bureau. Sol et murs carrelés jusqu'un auteur de 2 m et plafonds suspendus.
- **H)** Atelier de réparation des équipements (4m x 3m). Sol carrelé et plafonds suspendus. Equipé avec une fenêtre vers l'extérieur avec grille antivol.
- I) Atelier de environ 4m x 3m pour le stockage du matériel d'emballage Sol carrelé et plafonds suspendus.
- J) Débarras et toilettes.
- **K)** Clôture de l'unité complète de portail d'accès et **poste de garde**. Le poste de garde sera de 4m x 2m et à coté de l'entrée et équipé avec trois baies vitrées pout permettre d'avoir une vue de tous cotés.
- L) Système de drainage et de traitement des eaux. L'unité sera équipée avec deux systèmes de drainage dont un général et un particulier pour les eaux utilisés pour la stérilisation du manioc précuit. Les eaux de traitement seront adressées à un système de traitement et les eaux de stérilisation qui ne nécessitent pas d'un traitement pourront être évacuées en directe dans le système des égouts. En effet pendant la transformation du manioc se génère deux type d'eaux : les eaux du procès de stérilisation (vapeur de stérilisation et eau de refroidissement) qui ne sont pas pollué et qui peuvent être déchargés sans traitement et les eaux de lavage et cuisson du manioc qui nécessitent du traitement de séparations des solides et des matières dissolues dans l'eau avant d'être évacué dans le système des égouts. Une cuve en béton de 5 m3 sera dressée à la collecte des eaux avant d'être filtrée.

- M) Zone de stockage des déchets du pelage. Les déchets du pelage et les déchets solides du traitement des eaux sont récoltés dans une aire spécifique à l'extérieur du bâtiment de transformation et évacués le plus tôt possible de l'usine.
- N) Système anti-incendie. L'unité sera équipée avec bouteilles d'extincteurs.
- **O) Système d'illumination**. L'unité sera équipée avec un système d'illumination interne et externe aux bâtiments.
- **P)** Parking de 4 m x 5 m pour abriter 3 voitures du personnel et le pick-up pour la commercialisation des produits finis.
- **Q)** Route interne (sens unique, une chaussée goudronnée, largeur 4m x longueurs 200m) alentour du bâtiment pour déchargement de la matière première et pour le chargement des produits finis

### **ANNEXE II**

### **DESCRIPTION DES EQUIPEMENTS**

Equipements<sup>6</sup> à prévoir pour la production de manioc précuit – stérilisé en sachets plastiques thermo soudés sous vide. Capacité 2 t/j par 2 équipes.

Le manioc est déchargé à l'extérieur de l'usine où est nettoyé et stocké dans des caisses en bois.

### a) Réception – Nettoyage – Stockage

- 1) N.1 Bascule mécanique (°) pour le contrôle du poids du manioc en vrac à l'entrée dans l'usine. Structure métallique, plateforme de pesage (environ 700mm x 750mm), capacité de pesage 0 300 kg, pesage minime 100 g.
- 2) N. 400 Caisses en bois (\*) pour stockage du manioc. Capacité: 15 kg.
- 3) N. 20 Brosses (\*) pour nettoyage du manioc
- 4) N. 1 Transpalettes manuel (°)

Les caisses de manioc sont introduites dans l'usine de transformation.

### b) Préparation de tranches de manioc

- 5) N.4 Table pour le pelage manuel (\*) de manioc frais. Structure en acier peint, plan de travail en acier. Dimension: 2000 mm x 700 mm. Couteaux pour le pelage du manioc.
- 6) N.8 bac plastiques (\*) pour le transport du manioc pelé au bac de lavage. Châssis en acier, avec roulettes.
- 7) N.2 Bac de lavage (\*) du manioc pelé. Structure en acier, vanne de déchargement, sur pieds. Dimensions 1000 mm 1000 mm 40 mm. Débit en eau de lavage (environ 2000 1/j).

Le manioc pelé est introduit dans l'usine pour la transformation.

### c) Traitement du manioc

- 8) N.1 Bascule mécanique (°) pour le contrôle du poids du produit à l'entrée dans l'unité de stérilisation de manioc. Structure métallique, plateforme de pesage (environ 700mm x 750mm), capacité de pesage 0 300 kg, pesage minime 100 g
- 9) N. 40 Cageots plastiques (\*) pour stockage transfert du manioc pelé. Capacité 15 kg.

<sup>&</sup>lt;sup>6</sup> (\*) Equipements de production locale.

<sup>(°)</sup> Equipements importés et disponibles au Cameroun.

<sup>(^)</sup> Equipements à importer.

- 10) N. 2 Coupeuse de légumes racines (°)
  Débit: 200 kg/h. Dimensions des tranches: 10mm x 10 mm x 20 mm.
  - Structure métallique et parts en contact avec les produits en acier inox, complet de disques coupants.
- **N.1 Table d'accumulation** (\*) de tranches de manioc frais et successif chargement des paniers pour la détoxication des racines ("inactivation" de la linamarine). Structure en acier peint, plan de travail en acier. Dimension: 2000 mm x 1000 mm x 700 mm.

### Détoxication et blanchissage du manioc

- **N.1 Palan manuel** (\*) pour soulever et translater les paniers en fil d'acier de la table d'accumulation aux cuves de cuisson et aux cuves de refroidissement (hauteur 4 m) et complet de poutre pour le palan (longueur 6 m).
- **N 4 Paniers** (\*) en fil d'acier galvanisé. Capacité : 100 kg. Bonne prise en main grâce à 2 poignées sur les petits côtés, et une bague centrale pour l'agrafage au palan.
- N. 2 Cuves de 240 litres (\*) de détoxication des racines. (environ 30 minutes de cuissons). Structure en acier inox complet de double paroi, insolé en laine de roc. Système d'aspiration mobile par tuyau flexible en aluminium pour filtration et évacuation à l'extérieur des vapeurs contenant l'acide cyanhydrique. Couvercle mobile charnié pour éviter la diffusion des vapeurs de cyanure. Consommation en eau (environ 2000 l/j).
- **N. 2 Cuves de 240 litres (\*)** de refroidissement des tranches (environ 15 minutes de refroidissement) avant le conditionnement manuel en sachets plastiques. Consommation en eau (environ 2000 l/j).
- **N.4 Table de filtration** (\*) pour presser les tranches de manioc (environ 15 minutes) suivi par un remplissage manuel en sachets plastiques préformés.

Structure en acier inox, avec roulettes, double fond avec plaque perforé et complet de plaque de pression en acier, vanne de déchargement.

Dimensions: 1250 mm x 1250 mm x 700 mm.

**N.4 Tables d'accumulation des sachets**. (\*) Dimensions 1000 mm x 500 mm, en acier avec roulettes.

#### Conditionnement sous vide

N.2 Conditionneuse a cloche (^) pour l'emballage sous vide de sachets plastiques thermosoudés.de manioc précuit. Débit: au moins 100 sachets de 1 Kg/h. Construction en acier inoxydable, complet de barre de soudure, pompe du vide, prédisposition pour l'injection de gaz inerte, cloche en plastique transparent, roulettes, coupeuse des déchets des sachets, pompe de production vide (environ 50 m³ / h). Panneau des commandes pour la gestion et le contrôle des paramètres de travail (temps d'injection de gaz, temps de soudage et d'action de la

pompe à vide). Phases du cycle de travail automatiques après le positionnement des sachets et après la fermeture de la cloche.

**N.2 Table d'accumulation** (\*) de sachets sous vide de manioc avant de liter les paniers de l'autoclave. Structure en acier peint, plan de travail en acier, avec roulettes. Dimensions : 1000 mm x 1000 mm x 700 mm.

### Cycle de stérilisation

- N.1 Autoclave horizontal de stérilisation (^) avec refroidissement par contre-pression d'air. Débit: 1500 litres. Construction en acier inoxydable, cylindrique-horizontal, avec fonds bombés et complet de dispositif de blocage et de serrage manuel des portes, voie pour chargement des paniers. Pression de travail maximale 3 bar et température jusqu'à 105 110 °C (pour éviter la « cuisson » du matériel de conditionnement). Complet de pompe de circulation, vannes à commande pneumatique et dispositifs de contrôle de la température, de la pression, et de niveau. Armoire électrique complet d'API et de panneau de commande pour la gestion, le réglage et l'enregistrement des cycles de stérilisation. Consommation autoclave :
  - Eau: 1 200 l/cycle;
    En. Electrique 2,2 kWh;
    Air comprimé: 120 Nmc/h.
- **N. 2 Paniers** (^) complets de plateaux pour liter les sachets de manioc. Débit: 100 kg chacun. Construction en acier inox, avec roulettes.

### d) Pesage, étiquetage manuelle et stockage

- **N.4 Balances électroniques** (°) pour le contrôle du poids des sachets et étiquetage manuel. Débit maximale kg 5, subdivision 1 g. Plat en acier inox et complet d'écran à cristaux liquides, 4 chiffres. Alimentation à batterie.
- 23) N.1 Table de formation des cartons de 10 kg (\*) pour suremballage des sachets. Structure en acier peint, plan de travail en acier, avec roulettes, Dimensions : 2000 mm x 1000 mm x 700mm.
- 24) N.1 Table d'accumulation (\*) de sachets sous vide de manioc, pesage, étiquetage manuelle et mise en cartons. Structure en acier peint, plan de travail en acier, avec roulettes. Dimensions : 2000 mm x 1000 mm x 700mm.
- 25) Palettes en bois pour stockage des cartons

### e) Equipements pour les Services Généraux

- **N.1 Réservoir pour l'eau industriel** (°) en fibre de verre de 6000 litres (2-3 heures de travail) complet de pompe de transfert aux points d'utilisation.
- 27) N.1 Générateur de vapeur saturée à gasoil (^)
  - Production de vapeur: 400 kg/h.
  - Pression jusqu'à 12 bar.

Eau: 400 l/cycleEn. Electrique 3 kWh

Gasoil: 22 kg/h

Complet de manomètre, bruleur, pressostats, pompe d'alimentation de l'eau. Adoucisseur automatique d'eau. Armoire électrique de commande.

- 28) N.1 Réservoir pour gasoil: 2000 litres.
- **N.1** Groupe production air comprimé (°) à 5 bar, complet de moteur à pistons triphasé V400 / Hz 50, adapté au climat chaud (plus de 50°C) sur pieds fixes, réservoir de 500 litres.
- **N.1 Armoire électrique** (°), adapté climat chaud (températures: plus de 50°C).
- Système de traitement des eaux résidus de la transformation (eaux de lavage, de cuisson, de refroidissement du manioc et de lavage de l'unité de production). Les eaux résidus sont collectées dans une cuve (5 m3). Une grille en acier inox sur le tuyau d'adduction à la cuve permet la séparation des solides (terrain, peaux). Les eaux sont après envoie par une pompe une groupe de filtration pre-monté complet de pompe de reprise et des filtres en séries avant d'être déchargé dans le système d'égouts.
- 32) Connections électriques et tuyauterie interne.

### f) Equipements divers:

- 33) N.1 Pick-up pour commercialisation produits finis.
- **Mobilier pour bureau.** Le bureau sera équipé avec deux postes de travail pour le responsable de l'unité et son administrateur et complet d'équipement électronique (ordinateur, imprimante) et de communication (téléphones portables, connexion internet).
- **Mobilier et équipement pour laboratoire.** Mobiliers pour un poste de travail.
- **36) Utiles pour l'atelier de réparation des équipements**. La salle disposera d'une table équipée d'un étau ainsi que des armoires contenant des outillages permettant l'entretien courant de l'installation.
- 37) Table et étagères pour le local de stockage des emballages.
- **38)** Coffrets pour les débarras des toilettes pour permettre aux ouvrières de se changer les vêtements avant et après le travail.
- 39) Poste de travail pour le local du gardien
- **40)** Système anti-incendie (8 bouteilles d'extincteurs).
- 41) Système de ventilation à plafond (8 ventilateurs).

**42)** Système d'illumination interne et externe et de mise à terre des équipements.

### g) Montage et Transports

- **Montage** (10 jours) : forfait pour honoraire, frais de logement, transports aériens et routiers pour les techniciens des fournisseurs.
- **Transport**: maritime port Européen Douala, et routier Douala localisation de l'unité de transformation.
- 45) Matériel d'entretien et pièces de rechanges pour trois années.

### **ANNEXE III**

### LISTE DES PRINCIPAUX FOURNISSEURS DE TECHNOLOGIE CONTACTES DANS LE CADRE DE L'ETUDE

### **Conditionneuses**

M. Alessandra Mazza LAVEZZINI s.n.c. Via Maestri del Lavoro d'Italia, 22/24 29017 Fiorenzuola dìArda (Piacenza) Italy tel. 0039 0523 24 40 27 fax. 0039 0253 24 40 49

e-mail: d.vacuum@lavezzini.it

web: www.lavezzini.it

DUEBI Imballaggi s.r.l. Via Asinari di S. Marzano 4/6/8 - 00159 ROMA (RM) web: www.duebi-imballaggi.it

### **Chaudières - autoclaves**

Ing. Marasi Alessandro LPV Caldaie srl Via Cremonese 150/A - 43100 Parma Tel. 0521 674088 Fax. 0521 674082

e-mail: <u>info@lpvcaldaie.com</u> web: www.lpvcaldaie.com

Ing. Fausto Zerbinati

Panini S.r.l. Maranello - Italy

Tel. +39 0536 940707 Fax: +39 0536 943705 web: <u>www.op-panini.eu</u>

### Système de traitement des eaux de transformation

DEPURA SRL -

Progettazione e costruzione impianti depurazione acque industriali Via Roma, 103, 84018 SCAFATI (SALERNO) — Tel. 081.8502585 – Fax 081.8508942 P.I. 02743750651

e-mail: info@depurasrl.com web: www.depurazioneacque.it

### Compresseurs

C.R.C. Compressori

Via W. D'Altri, 101 - 47023 Cesena

Telefono: +39 (0)547.383.294 (4 linee) Fax: +39 (0)547.632.965

web: www.crccompressori.it

### **Coupeuses**

Gabriella Cazzaniga BERTUZZI FOOD PROCESSING S.R.L. Viale Lombardia 298 / 300 - 20047 BRUGHERIO MI - Italy

Tel. +39 039 2871983 - Fax +39 039 883205

web: www.bertuzzi.it

### **Bascules / Peseuses**

Nuova Marengo Via delle Roggette 33 21010 Cardano al Compo VA Tel 0331 261336 – 264007 fax 0331 261336 e-mail: newmarengo@libero.it

web: www.spesbilance.it

Sinergica soluzioni e-Volute Via Vestina 632 65015 Montesilvano PE Tel 085 468691 fax 085 4680510 info@sinergica-soluzioni.com

# ANNEXE IV

# ANALISE FINANCIERE DU PROJECT

### **SOMMAIRE**

CHAPITRE I : GENERALITES SUR LES HYPOTHESES D'ANALYSE	355
1.1 STRATEGIE DE MISE EN ŒUVRE	355
1.2 GAMME DES PRODUITS A TRANSFORMER	36
1.3 CHOIX DE LA LOCALISATION	36
1.4 PERSPECTIVES DE DIVERSIFICATION	37
1.5 PLANIFICATION DE LA PHASE PREOPERATOIRE DE L'ENTREPRISE	37
CHAPITRE 2 : PREVISION DE VENTE	38
CHAPITRE 3 : COUTS ET FINANCEMENT DU PROJET	39
3.1 LES INVESTISSEMENTS	39
3.2 DONNEES SUR LES COUTS DIRECTS DE PRODUCTION ET LES MARGES SUR COUTS VARIABLES	43
3.3 LES FRAIS DE PERSONNEL	44
3.4 LES FRAIS GENERAUX	46
3.5 LE BESOIN EN FONDS DE ROULEMENT (BFR)	48
3.6 FINANCEMENT DU PROJET	49
CHAPITRE 4 : COMMENTAIRES SUR LES ETATS FINANCIERS	52
41 PRINCIPAUX RESULTATS ET INDICATEURS DE RENTABILITE	52
4.2 TEST DE SENSIBILITE	55
CHAPITRE 5 : CONCLUSION ET RECOMMANDATIONS	60

# CHAPITRE I : GENERALITES SUR LES HYPOTHESES D'ANALYSE

#### 1.1 STRATEGIE DE MISE EN ŒUVRE

 La viabilité du projet dépend au préalable de son positionnement sur le marché dans les grands centres urbains (en priorité Douala et Yaoundé): le marché de la restauration hors domicile (RHD) et les ménages de classe supérieure et moyenne qui font fréquemment leurs courses dans les supermarchés.

Selon l'étude de marché (voir rapport en annexe), les principales exigences de cette clientèle portent principalement sur :

- l'assurance qualité (authenticité du produit, qualité hygiénique, qualité organoleptique...)
- la régularité de l'approvisionnement ;
- la compétitivité du produit par rapport aux tubercules frais.
- 2) Les alliances stratégiques à construire devraient en priorité viser à :
  - faciliter la connexion de l'entreprise au marché (référencement du produit dans les supermarchés ayant un rayon des produits frais, connexion sur les restaurants des collectivités (restaurants universitaires, les cantines etc.);
  - assurer l'approvisionnement en tubercule de manioc frais à moindre coût en toute saison (l'idéal serait de contractualiser avec des fournisseurs professionnels capables de respecter un cahier de charges). Le prix d'achat bord champ du manioc varie suivant les régions et les saisons entre 30 et 80 F le Kg. Le prix d'achat bord champ dans les conditions optimales d'approvisionnement retenu dans l'étude est de 43 FCFA/Kg;
  - mobiliser l'expertise nécessaire à la gestion des fonctions complexes de l'unité (fonction production et marketing).
- 3) Le choix de la localisation du site d'implantation du projet en considérant les facteurs décisifs suivants:
  - la proximité de la matière première (disponibilité des variétés adaptées de tubercule de manioc frais);
  - les conditions et les coûts de transport des matières premières ;
  - la qualité des voies de desserte pour l'accès au marché cible (Douala et Yaoundé en priorité) ;
  - les coûts d'accès à certains facteurs de production très avantageux (eau courante et main d'œuvre);
  - disponibilité d'électricité et régularité des approvisionnements;

- la possibilité de valorisation des déchets de l'unité sans incidence sur le coût des investissements.
- 4) Le choix d'une technologie appropriée qui garantie la qualité organoleptique du produit ;
- 5) L'ensemble des moyens de production sont acquis en propriété: si le contexte d'implantation du projet le permet, on pourrait envisager la location des bâtiments.
- 6) Le programme d'investissement est bouclé en totalité en année de démarrage;
  - viabilisation du site :
  - constructions du bâtiment usine :
  - toutes les installations connexes de l'usine :
  - matériel de transport etc.
- 9) L'investissement sur le matériel de transport vise à donner à l'entreprise une grande autonomie dans la gestion des approvisionnements et livraison des produits finis : camionnette de 4 tonnes pour la collecte et la livraison ;
- 10) Le projet ne bénéficie d'aucune mesure spéciale d'incitation à l'investissement de la part de l'Etat.
- 11) Les états financiers prévisionnels sont développés sur une période de six ans (période qui correspond à la durée moyenne du crédit long terme dans les banques commerciales du Cameroun) sur la base des hypothèses suivantes :
  - 250 jours d'activités par an, donnée constante sur toute la période de prévision ;
  - les prix sont constants aussi bien sur les acquisitions de matériel et consommables que sur la vente des produits; le taux de change FCFA et EURO est constant (1EURO= 655,957 FCFA).

#### 1.2 GAMME DES PRODUITS A TRANSFORMER

L'unité produit essentiellement du manioc précuit emballé sous vide présenté en sachet PPP de 1000g conditionné en carton de 10 kg (10 sachets/carton) destiné aux supermarchés et aux RHD. Ce positionnement commercial procède des résultats de l'étude de marché réalisée sur deux villes du Cameroun (Douala et Yaoundé) au cours du premier semestre 2008<sup>7</sup>.

La diversification de la gamme pourrait être envisagée avec la valorisation des écarts de tri sur les tubercules livrés à l'usine.

#### 1.3 CHOIX DE LA LOCALISATION

En considérant les facteurs déterminants cités plus haut plusieurs localités (villes) dans les provinces du Centre, Sud, Est, Littoral et Sud-Ouest offrent de bonnes conditions pour l'installation de l'unité.

<sup>&</sup>lt;sup>7</sup> Le rapport de cette étude de marché est joint en annexe de ce document.

#### 1.4 PERSPECTIVES DE DIVERSIFICATION

La diversification des produits à court terme devrait être guidée par le souci de valoriser les écarts de tri et les déchets en utilisant autant que faire ce peut les moyens de production existants ou moyennant de faibles investissements complémentaires.

Plusieurs opportunités existent à cet effet :

- production de gari ou de foufou conditionné en sachet;
- la production de la farine panifiable ;
- production de compost avec les déchets pour revendre aux planteurs du réseau d'approvisionnement;
- production de biogaz (économie d'énergie à l'usine) etc.

#### 1.5 PLANIFICATION DE LA PHASE PREOPERATOIRE DE L'ENTREPRISE

Pour s'assurer de la gestion optimale du temps et des ressources durant la phase préopératoire, la coordination des opérations devrait être assurée par le promoteur principal de l'entreprise. Ses activités consisteront à :

- accomplir les formalités de constitution de la société;
- suivre le dossier de demande de crédit auprès des banques ;
- piloter les travaux de construction et d'installation des équipements;
- organiser le recrutement et la formation initiale du personnel;
- lancer les études d'identification des fournisseurs-paysans dans la zone d'implantation;
- préparer le lancement de la première campagne de production ;
- mobiliser les experts pour les missions de formation et d'assistance technique au démarrage;
- établir les premiers contacts avec les partenaires de l'entreprise : acheteurs potentiels.

Cette phase préopératoire pourrait s'étaler sur une période de six à douze mois à partir de la date de finalisation du business plan. Le tableau ci-après donne une estimation des dépenses d'investissement à cette phase.

Tableau 1: Frais préopératoires (Année 1)

LIBELLE	Montant (FCFA)
Organisation du réseau d'approvisionnement en manioc	300 000
Campagne de communication pour le lancement du produit	3 000 000
Total année de démarrage	3 300 000

#### CHAPITRE 2 : PREVISION DE VENTE

Les prévisions de vente sont faites à partir du positionnement commercial recommandé dans les conclusions de l'étude de marché sur les villes de Douala et Yaoundé. Sur cette base, la production de 500 tonnes/an (500 000 Kg/an) est écoulée à travers deux canaux de distribution :

- 30 % (soit 150 000 unité de 1Kg) via les supermarchés au prix sortie usine :
- 70 % (soit 350 00 unités) via le circuit des RHD (restauration hors domicile);
- Prix sortie usine 495 FCFA/kg (toutes taxes payées);
- Les prix de vente sont constants sur toute la période de prévision.

Avec ce dimensionnement, le projet prend moins de 3% du marché établi par l'étude de marché.

Tableau 2: Prévision de vente (nombre d'unités et valeur)

	Unité de Prix HT		AN 1		Α	N 2	AN 3 à AN6		
Segment	vente	unité (FCFA)	Qté (Kg)	Valeur (FCFA)	Qté (Kg)	Valeur (FCFA)	Qté (kg)	Valeur (FCFA)	
MSM	kg	415	150.000	62 264 151	150.000	62 264 151	150.000	62 264 151	
MRHD	Carton 10 kg	415	350 000	145 283 019	350 000	145 283 019	350 000	145 283 019	
Total			500 000	207 547 170	500 000	207 547 170	500 000	207 547 170	

**Note**: Noms génériques utilisés pour identifier les produits: **MSM**: produit vendu via le canal des supermarchés; **MRHD**: produit vendu via le canal des RHD.

#### CHAPITRE 3 : COUTS ET FINANCEMENT

#### 3.1 LES INVESTISSEMENTS

L'intégralité des investissements est réalisée avant le démarrage de l'unité : tous les investissements sont mis en place au début de la première année d'activités (année 1).

En complément des investissements en infrastructures et équipements prévus dans l'étude technique, il est intégré :

- les frais préopératoires :
  - mise en place du réseau d'approvisionnement en tubercules de manioc;
  - formation et recrutement du personnel;
  - dépenses de lancement du produit (financement de la campagne de promotion du produit);
- les acquisitions en matériel et mobilier de bureau :
  - équipements des bureaux ;
  - achat d'un ordinateur, d'une imprimante et équipements connexes;
- l'achat d'un véhicule pour les approvisionnements et livraisons (camionnette de 4 tonnes).

Le tableau ci-après présent le programme détaillé des investissements dont le montant consolidé se chiffre à 240,405 millions FCFA réparti ainsi qu'il suit :

- Frais d'établissement : 13,400 millions ;
- Equipements de bureau : 2,650 millions ;
- Constructions et terrain (2000 m2): 78,500 millions;
- Matériel de production importé : 91,303 millions ;
- Matériel acquis localement : 11,122 millions ;
- Matériel de transport : 29,500 millions ;
- Petit matériel et outillage : 2,482 millions ;
- Imprévus (5% des investissements): 11,583 millions.

Tableau 3: Programme d'investissements (année 1)

I- Frais d'établissement					E AE 1
	20%	FCFA			FCFA
Etudes complémentaires		1 600 000			1 600 000
Montage: honoraire technicien, frais de		0.500.000			0.500.000
transport et logement		8 500 000			8 500 000
Autres frais préopératoires		3 300 000			3 300 000
s/tot1		13 400 000	-	-	13 400 000
II- Mobilier et matériel/usine	20%				-
Mobilier et matériel de bureau		1 150 000			1 150 000
Matériel informatique		1 000 000			1 000 000
Logiciels de gestion		500 000			500 000
s/tot2		2 650 000	-	-	2 650 000
III- Infrastructures et constructions	5%				-
Terrain		10 000 000			10 000 000
Préparation du site		1 000 000			1 000 000
Clôture usine (50 000 F/mètre linéaire)		9 000 000			9 000 000
Bâtiments ateliers et bureaux (120 000 f/m2)		54 000 000			54 000 000
VRD		4 500 000			4 500 000
s/tot3		78 500 000	-	-	78 500 000
IV- Matériel de production	10%				-
1. Matériel importé					
Balances mécaniques		470 000		_	470 000
Coupeuse	<del>                                     </del>	1 600 000			1 600 000
Conditionneuse de manioc en tranche précuit, en		1 000 000			1 000 000
sachets thermosoudés		4 000 000			4 000 000
Autoclave de stérilisation et paniers		23 890 000			23 890 000
Paniers inox		2 040 000			2 040 000
Peseuse et étiquetage manuel		2 600 000			
					2 600 000
Armoire électrique		2 600 000			2 600 000
Réservoir d'eau industriel		4 550 000			4 550 000
Générateur de vapeur saturée à gasoil		9 750 000			9 750 000
Groupe production aire comprimée		800 000			800 000
Connections électrique et tuyauterie interne		975 000			975 000
Système de traitement des eaux		10 700 000			10 700 000
petit matériel de laboratoire		1 300 000			1 300 000
Total matériel importé		65 275 000	-	-	65 275 000
Transport des équipements d'importation		3 000 000	-	-	3 000 000
Pièces de rechange (3% valeur matériel)		1 958 250			1 958 250
S/total val CAF		70 233 250	-	-	70 233 250
Droit de douanes (30% valeur caf)		21 069 975		-	21 069 975
Coût d'achat matériel importé		91 303 225			91 303 225
2. Matériel acquis localement					
Matériel de production (voir annexe 2)		11 122 000			11 122 000
Total matériel acquis localement		11 122 000	-	_	11 122 000
S/tot 4 Matériel de production		102 425 225			102 425 225
V- Matériel de transport					-
Véhicule (camionnette diesel 4,3 tonnes)		29 500 000			29 500 000
s/total 5	1	29 500 000	_	_	29 500 000
VI- Petit matériel	20%				
Palette en bois	_0/0	52 000			52 000
Caisses en bois		400 000			400 000
N.50 Cageots Plastiques		80 000			80 000
Matériel de nettoyage	1	150 000			150 000
		100 000			150 000
Petit outillage et manutention (transpalette, palan etc.)		300 000			300 000
Matériel de promotion des produits	_	1 500 000			1 500 000
s/tot6	-	2 482 000			2 482 000
			-	-	
Total général acquisitions	100	231 657 225	-	-	231 657 225
Imprévus sur investissement (5% des acquis.)	10%	11 447 861			11 447 861
Total investissements et imprévues		240 405 086			240 405 086

Tableau 4: Amortissement des immobilisations (1000 FCFA)

Rubriques	Valeur d'origine	Durée de vie (années)	An 1	An 2	An 3	An 4	An 5	An 6	Valeur résiduelle
Terrain	10 000								10 000
Frais d'établissement	13 400	5	2 680	2 680	2 680	2 680	2 680	0	0
Matériel informatique	1 500	3	500	500	500		0	0	0
Bâtiment & Génie civil	68 500	20	3 425	3 425	3 425	3 425	3 425	3 425	47 950
Matériel de production	102 425	10	10 243	10 243	10 243	10 243	10 243	10 243	40 970
Mobilier et Matériel de bureau	3 632	5	726	726	726	726	726		0
Matériel roulant	29 500	5	5 900	5 900	5 900	5 900	5 900		0
Imprévus (5%)	11 448	10	1 145	1 145	1 145	1 145	1 145	1 145	4 579
Total	240 405		24 619	24 619	24 619	24 119	24 119	14 812	103 499
Grand total amortissement			24 619	24 619	24 619	24 119	24 119	14 812	103 499
Valeur résiduelle	240 405		215 786	191 167	166 549	142 430	118 311	103 499	0

# 3.2 DONNEES SUR LES COUTS DIRECTS DE PRODUCTION ET LES MARGES SUR COUTS VARIABLES

Les coûts directs de production sont estimés à partir des prix du marché sur les coûts de facteurs : matière première (manioc), carburant, gasoil, emballage, frais de transport des matières premières et des produits finis. Les calculs sont établis à partir des unités de conditionnement pour la vente en gros, à la sortie de l'usine. Les marges sur coûts directs sont calculées à partir des prix de vente (max) relevés comme acceptables par l'étude de marché; soit 550 F TTC/kg pour les supermarchés. Sur cette base, le taux de marge brut est de 42%. Les trois postes de charge qui pèsent (91,6%) sur la structure des coûts directs de production sont par ordre :

Poste de coût direct	Unité de vente, sachet de 1000g (MSM)
Emballage ;	33,3 %
Gasoil chaudière	31,4 %
Matière Première (Manioc Tubercule Frais)	26,9 %

Les tableaux ci-après présentent la structure détaillée des coûts directs de production et des marges brutes.

Tableau 5 : Structure des coûts pour la production d'e 2000 Kg de manioc précuit conditionné en sachet de 1 Kg

Libellé	PU	Unité		Sachet de 1 kg		
Libelle	(FCFA)	Unite		2000 kg produit fini /j		
Matière première			Quantité	Valeur (FCFA)	%	
Manioc tubercule frais	43	kg	3 000	129 013	0,269	
Transport approv -usine	2	kg	3 000	6000,60	0,013	
Suremballage (cartons)	300	carton	200	60 000	0,125	
Emballage (sachet 1 kg)	50	pièce	2 000	100 000	0,208	
Etiquette carton	10	pièce	100	1 000	0,002	
Colle carton	3000	boite	0	150	0,000	
Eau de procédé	0,25	litre	23000	5 750	0,012	
Produits d'entretien	500	litre	5	2 500	0,005	
Gazoil chaudière etc.	330	litre	457	150 810	0,314	
Electricité	85	kwh	122	10 370	0,022	
Transport de livraison produit fini	5	kg	1 000	5000	0,010	
Coût direct théorique				470 594	0,980	
Perte (2%)				9 412	0,020	
Total coût direct				480 005	1,000	
Coût direct/unité (Fcfa/Kg)				240,00		
Prix de vente (HT TVA)		kg	1	415		
Marge/Prix de vente (HT TVA)				175		
Taux marge/PV				0,42		

Produit		SM	RHD
TVA		80	80
Prix de vente usine TTC		495	495
Marge distributeur (10%)		55	0
Prix consommateur		550	495

<u>Notes</u> : \* : Rendement matière première :66,66% (soit :3000 Kg de tubercule de manioc frais pour produire 2000 Kg de manioc précuit -produit fini).

L'état des dépenses en frais directs de production et des marges brutes dégagées par an sur les six premières années se présente ainsi qu'il suit :

TABLEAUX DES COUTS ET MARGES PAR AN (année 1 et de année 2 à année 6)

Désignation des produits	Quantité (tonnes)	Taux Marge brute	Marge brute (FCFA)	Coût direct de production (FCFA)
MRHD	350	42%	61 005	84 245 000
MSM	150	42%	26 145	36 105 000
Totaux année 1	500	42%	87 150	120 350 000

<sup>(1)</sup> Coûts directs de production ou achats consommés

#### 3.3 LES FRAIS DE PERSONNEL

#### Hypothèse:

- Effectif plein temps: 32;
- Salaire stable sur les six premières années.

Tableau 6: Les frais de personnel

Poste	Fonction	Salaire mensuel FCFA	Effectif Année1	Effectifs Année2- Année6	Salaire AN1	Salaire AN2	Salaire AN3 à AN6 (idem)
Responsable d'unité	Marketing	300 000	1	1	3 600 000	3 600 000	3 600 000
	Management.						
Responsable administratif et	Comptabilité	200 000	1	1	2 400 000	2 400 000	2 400 000
des approvisionnements	Gestion des approvisionnements et du personnel						
Chauffeur	Liaison, collecte	100 000	1	1	1 200 000	1 200 000	1 200 000
Technicien électrotechnicien	Suivi-maintenance des outils de production	150 000	1	1	1 800 000	1 800 000	1 800 000
Ouvriers de production	Ouvriers de production	50000	26	26	15 600 000	15 600 000	15 600 000
Gardien/Agent d'entretien	Gardiennage de nuit et de jour	50000	2	2	1 200 000	1 200 000	1 200 000
	Entretien des locaux				0	0	0
Total (FCFA)			32	32	25 800 000	25 800 000	25 800 000
Taux de charges patronales					7%	7%	7%
Montant charges patronales					1 806 000	1 806 000	1 806 000
Masse salariale totale					27 606 000	27 606 000	27 606 000

<u>N.B.</u>: Le tableau présente le montant des salaires, charges salariales comprises. Le taux de charge salariale est fixé à 7% du montant des salaires versés au personnel.

#### 3.4 LES FRAIS GENERAUX

Les frais généraux couvrent les frais fixes de gestion nécessaire fonctionnement courant de l'entreprise.

Tableau 7: Les frais généraux (FCFA)

Libelle	Montant par mois et prévisions	Année1	Année2	Année3	Année 4 à année 6
2					(idem)
Electricité	Voir charges variables	0	0	0	0
Carburant	(100.000/mois)	1 200 000	1 200 000	1 200 000	1 200 000
Produits d'entretien	10000f/mois	120 000	120 000	120 000	120 000
Petit outillage, équipements sécurité	10000f/mois	120 000	120 000	120 000	120 000
Fourniture de bureau	30000 F/mois	360 000	360 000	360 000	360 000
Entretien matériel roulant	40000 F/mois	480 000	480 000	480 000	480 000
Maintenance outil de production		0	1 000 000	1 000 000	1 000 000
Assurances diverses (véhicule+matériel+		1 500 000	1 500 000	1 500 000	1 500 000
maladie personnel)					
Documentation	forfait	100 000	100 000	100 000	100 000

Formation – séminaire		0	500 000	500 000	500 000
Honoraires (comptable, juriste)	forfait	1 000 000	1 000 000	1 000 000	1 000 000
Publicité, communication	forfait	0	2 000 000	2 000 000	2 000 000
Transport divers	50000 F/mois	600 000	600 000	600 000	600 000
Tenues de travail du personnel (3 jeux par personne=35000 F)	3 tenues par employé à l'usine x 35 000 f/person x 26 ouvriers.	910 000	910 000	910 000	910 000
per sonne-33000 r )	000 Typerson x 20 ouvriers.				
Missions	50000 F/mois	600 000	360 000	360 000	360 000
Réceptions diverses	forfait	200 000	200 000	200 000	200 000
Téléphone	100000 F/mois	1 200 000	1 200 000	1 200 000	1 200 000
Service bancaire	25000 f/trimestre	100 000	100 000	100 000	100 000
Total		8 490 000	11 750 000	11 750 000	11 750 000

#### 3.5 LE BESOIN EN FONDS DE ROULEMENT

Le besoin en fonds de roulement (BFR) est fortement influencé par les conditions de vente de l'entreprise et sa politique d'approvisionnement en matières premières.

Tableau 8: Conditions de vente

	Comptant	à 30 jours	à 60 jours	à 90 jours
RHD	20%	80%	0%	0%
Supermarchés	20%	80%	0%	0%

Conditions d'achat : tous les fournisseurs sont réglés au comptant.

Sur cette base, le BFR est estimé à **16,400 millions FCFA** en année de démarrage (année 1) -voir tableau ci-après.

Tableau 9 : Evaluation du besoin en fonds de roulement - (en 1000 FCFA)

#### BESOINS D'EXPLOITATION

Désignation	Délai	Année1	Année2	Année3	Année4	Année5	Année6
Stocks marchandises /matières premières							
MRHD	5	1170	1170	1170	1170	1170	1170
MSM	5	501	501	501	501	501	501
Total des stocks		1 671	1 671	1 671	1 671	1 671	1 671
Créance clients							
MRHD	24	11 547	11 547	11 547	14 434	14 434	14 434
MSM	24	4 949	4 949	4 949	6 175	6 175	6 175
Total créances clients		16 496	16 496	16 496	20 617	20 613	20 609
TVA sur achats	55	3 589	3 540	3 540	-	-	-
TVA sur frais	55	649	916	916	-	-	-
Total TVA à récupérer		4 238	4 456	4 456	4 862	4 862	4 862
Total des besoins		22 405	22 623	22 623	27 150	27 146	27 142

#### RESSOURCES D'EXPLOITATION

Désignation	Délai	Année1	Année2	Année3	Année4	Année5	Année6
Fournisseurs /achats							
MRHD					3	7	11
MSM					3	6	9
Total dettes fournisseurs/ achats							
Dettes fournisseurs/ frais					-3	-6	-9
Salaires	43	3082	3082	3082	2000	2000	2000
Organismes sociaux	30	151	151	151	301	301	301
TVA collectée	25	2774	2774	2401	3329	3329	3329
Total des ressources		5634	5634	5634	5633	5637	5641
Besoins ou dégagements en F.R.		16398	16616	16616	21517	21509	21501
Variation des B.F.R.		16398	218		4901	-8	-8

#### 3.6 FINANCEMENT DU PROJET

Les besoins de financement du projet se chiffrent à 256,805 millions FCFA répartis ainsi qu'il suit :

Investissement: 240,405 millions FCFA;
 BFR: 16,400 millions FCFA.

Il est prévu que cette somme provienne des fonds propres ou quasi-fonds propres :

- apport des promoteurs;
- et/ou subventions.

Seuls les concours en trésorerie sont financés sur découvert bancaire au taux de 13 % par an (taux minimum actuel du marché).

Tableau 10: Tableau de financement (1000 FCFA)

LIBELLES	ANNEE I	ANNEE II	ANNEE III
RESSOURCES			
CAPITAL	256000		
COMPTES COURANTS BLOQUES			
SUBVENTIONS - PRIMES EMPRUNTS			
CAPACITE D'AUTOFINANCEMENT	40569	38416	38416
TOTAL DES RESSOURCES	296569	38416	38416
EMPLOIS			
DIVIDENDES/PRELEV. EXPLOIT.			
ACQUISITIONS	240405		
REMBOURSEMENT EMPRUNTS			
TOTAL DES EMPLOIS	240405		
VARIATION FONDS DE ROULEMENT	56164	38416	38416
- VARIATION DES B.F.R.	16398	218	
VARIATION DE TRESORERIE	39766	38198	38416
ETAT DE TRESORERIE	39766	77964	116380

TABLEAU DE FINANCEMENT (1000 FCFA) (suite)

LIBELLES	ANNEE IV	ANNEE V	ANNEE VI
RESSOURCES			
CAPITAL			
COMPTES COURANTS BLOQUES			
SUBVENTIONS - PRIMES			
EMPRUNTS			
CAPACITE D'AUTOFINANCEMENT	38224	29797	26006
TOTAL DES RESSOURCES	38224	38224	34641
EMPLOIS			
DIVIDENDES/PRELEV. EXPLOIT.			
ACQUISITIONS			
REMBOURSEMENT EMPRUNTS			
TOTAL DES EMPLOIS			
VARIATION FONDS DE ROULEMENT	38224	38224	38224
- VARIATION DES B.F.R.	4901	-8	-8
VARIATION DE TRESORERIE	33323	38232	34649
ETAT DE TRESORERIE	1 <b>49703</b>	187935	222584

Tableau 11: Bilan prévisionnel sur six années (1000 CFA)

ACTIF	ANNEE I	ANNEE II	ANNEE III
ACTIF IMMOBILISE			
Immobilisations brutes	240405	240405	240405
- Amortissements	24618	49236	73854
= Immobilisations nettes	215787	191169	166551
ACTIF CIRCULANT	İ		
Stocks	1671	1671	1671
Créances clients	16496	16496	16496
ETAT : TVA à récupérer	4238	4456	4456
Trésorerie positive	39766	77964	116380
TOTAL ACTIF	277958	291756	305554

PASSIF	ANNEE I	ANNEE II	ANNEE III
CAPITAUX PROPRES  Capital  Réserves ou report à nouveau  Subventions	256000 15951	256000 29749	256000 43547
Situation nette EMPRUNTS COMPTES COURANTS DETTES COURT TERME Fournisseurs sur achats Fournisseurs sur frais	271951	285749	299547
Personnel Organismes sociaux Etat TVA Collectée Trésorerie Négative	3082 151 2774	3082 151 2774	3082 151 2774
TOTAL PASSIF	277958	291756	305554

## Bilan prévisionnel sur six années (suite)

ACTIF	ANNEE IV	ANNEE V	ANNEE VI
ACTIF IMMOBILISE Immobilisations brutes - Amortissements	240405	240405	240405
	97973	122092	136904
= Immobilisations nettes ACTIF CIRCULANT	142432	118313	103501
Stocks	1671	1671	1671
Créances clients	20617	20613	20609
ETAT : TVA à récupérer	4862	4862	4862
Trésorerie positive	149703	187935	222584
TOTAL ACTIF	319285	333394	353227

PASSIF	ANNEE IV	ANNEE V	ANNEE VI
CAPITAUX PROPRES			
Capital	256000	256000	256000
Réserves ou report à nouveau	57652	71757	91586
Subventions			
Situation nette	313652	327757	347586
EMPRUNTS			
COMPTES COURANTS			
DETTES COURT TERME			
Fournisseurs sur achats	6	13	20
Fournisseurs sur frais	-3	-6	-9
Personnel	2000	2000	2000
Organismes sociaux	301	301	301
Etat TVA Collectée	3329	3329	3329
Trésorerie Négative			
TOTAL PASSIF	319285	333394	353227

#### CHAPITRE 4 : COMMENTAIRES SUR LES ETATS FINANCIERS

#### 4.1 PRINCIPAUX RESULTATS ET INDICATEURS DE RENTABILITE

Les tableaux ci-après présentent en détail les indicateurs de rentabilité du projet :

- Compte des résultats prévisionnels (tableau 12);
- Analyse du seuil de rentabilité (tableau 13) ;
- Ratios d'exploitation (tableau 14);
- Calcul du taux de rentabilité interne du projet (tableau 15),
- Calcul du taux de rentabilité économique du projet (tableau 16).

Tableau 12 : Compte de résultat prévisionnel sur les six premières années (1000 FCFA)

·	An 1	An 2	An 3	An 4	An 5	An 6
CHIFFRE D'AFFAIRES	207 547	207 547	207 547	207 547	207 547	207 547
Matières premières	120 350	120 350	120 350	120 350	120 350	120 350
Consommations intermédiaires	120 350	120 350	120 350	120 350	120 350	120 350
Frais divers de gestion	8 490	11 990	11 990	11 990	11 990	11 990
Valeur ajoutée	78 707	75 207	75 207	75 207	75 207	75 207
Impôts et taxes	500	500	500	500	500	500
Frais du personnel	27 606	27 606	27 606	27 606	27 606	27 606
EBE	50 601	47 101	47 101	47 101	47 101	47 101
Charges financières						
Dotation aux amortissements	24 619	24 619	24 619	24 119	24 119	14 812
Résultat d'exploitation	25 982	22 482	22 482	22 982	22 982	32 289
Impôt sur les sociétés	10 003	8 656	8 656	8 848	8 848	12 431
Résultat net	15 979	13 827	13 827	14 134	14 134	19 858
Cash flow brut	40 598	38 445	38 445	38 253	38 253	34 670
Cash flow net	40 598	38 445	38 445	38 253	38 253	34 670

Tableau 13: Analyse du seuil de rentabilité (en 1000 FCFA)

LIBELLES	ANNEE I		ANNEE II		ANNEE III	
LIDELLES	MONTANT	TAUX	MONTANT	TAUX	MONTANT	TAUX
VENTES OU PRODUCTION ACHATS CONSOMMES CHARGES VARIABLES CHARGES FIXES	207500 120350 61214	58,0 29,5	207500 120350 64714	58,0 31,1	207500 120350 64714	58,0
RESULTAT AVANT IMPOT	25936		22436		22436	
SEUIL DE RENTABILITE	145748		154081		154081	
ECART AVEC LA PREVISION	29,76%		25,74%		25,74%	

Tableau 14: Analyse du seuil de rentabilité (en 1000 FCFA) (suite)

LIBELLES	ANNEE IV		ANNEE V		ANNEE VI	
LIBELLES	MONTANT	TAUX	MONTANT	TAUX	MONTANT	TAUX
VENTES OU PRODUCTION ACHATS CONSOMMES CHARGES VARIABLES CHARGES FIXES	207500 120350 64215	58,0 30,9	207500 120350 64215	58,0 30,9	207500 120350 54908	58,0 26,4
RESULTAT AVANT IMPOT	22935		22935		32242	
SEUIL DE RENTABILITE	152893		152893		130733	
ECART AVEC LA PREVISION	26,32%		26,32%		37,00%	

Tableau 15: Ratios d'exploitation

LIBELLES	ANNEE I	ANNEE II	ANNEE III
VENTES OU PRODUCTION ACHATS CONSOMMES	100,00% 58,00%	100,00% 58,00%	100,00% 58,00%
MARGE	42,00%	42,00%	42,00%
CONSOMMATIONS INTERMEDIAIRES	4,09%	5,78%	5,78%
VALEUR AJOUTEE	37,91%	36,22%	36,22%
Impôts et taxes Charges de personnel	0,24% 13,30%	0,24% 13,30%	0,24% 13,30%
EXCEDENT BRUT D'EXPLOITATION	24,36%	22,68%	22,68%
Résultat financier Amortissements	ે 11 <b>,</b> 86%	% 11,86%	% 11,86%
RESULTAT COURANT AVANT IMPOT	12,50%	10,81%	10,81%

**Tableau 16: Ratios d'exploitation (suite)** 

LIBELLES	ANNEE IV	ANNEE V	ANNEE VI
VENTES OU PRODUCTION ACHATS CONSOMMES	100,00% 58,00%	100,00% 58,00%	100,00% 58,00%
MARGE	42,00%	42,00%	42,00%
CONSOMMATIONS INTERMEDIAIRES	5,78%	5,78%	5,78%
VALEUR AJOUTEE	36,22%	36,22%	36,22%
Impôts et taxes Charges de personnel	0,24% 13,30%	0,24% 13,30%	0,24% 13,30%
EXCEDENT BRUT D'EXPLOITATION	22,68%	22,68%	22,68%
Résultat financier Amortissements	11,62%	11,62%	7,14%
RESULTAT COURANT AVANT IMPOT	11,05%	11,05%	15,54%

Tableau 17: Calcul du TRI (taux de rentabilité interne) du projet

	rabied 17: Odicar de 182 (1868 de 1811abilité illiotile) de projet								
Rubrique	An 0	An 1	An 2	An 3	An 4	An 5	An 6		
Investissements et renouvellement	-240 405								
Variation BFR		16398	218	0	4 901	-8	-6		
Cash flows bruts		40 598	38 445	38 445	38 253	38 253	34 670		
Valeur résiduelle							103499		
Récupération FR							21503		
Flux à actualiser	-240 405	56 996	38 663	38 445	43 154	38 245	159 666		
TRI	11,84%								

 $\underline{\mathit{BFR}}$  = Besoin en fonds de roulement ;  $\underline{\mathit{FR}}$  : fonds de roulement.

Tableau 18: Calcul du TRE (taux de rentabilité économique) du projet

Tabledu 18: Calcul du TRE (Taux de l'entablité économique) du projet							<u> </u>
Rubrique	An 0	An 1	An 2	An 3	An 4	An 5	An 6
Investisseme							
nts	-240 405	0	0		0	0	0
Variation BFR		16 398	218	0	4 901	-8	-6
Valeur							
ajoutée		68 704	66 551	38 445	66 359	66 359	62 776
Valeur							
résiduelle							103 499
Récupération							
FR							21 503
Flux à							
actualiser	-240 405	85 102	66 769	38 445	71 260	66 351	187 772
TRE	23,39%						

 $\underline{\textit{BFR}}:\textit{besoin en fonds de roulement}$  ;  $\underline{\textit{FR}}:\textit{fonds de roulement}$ 

#### Commentaires sur les indicateurs de rentabilité financière du projet

- 1/ Le projet génère des profits dès la première année (15,979 millions FCFA en profit net) et ce résultat reste positif sur les 6 premières années ;
- 2/ Les achats consommés représentent les coûts directs de production (manioc tubercule, emballage, énergie etc.) le montant total est de 120,350 millions FCFA par an, cette dépense correspond aux coûts variables (58% du chiffre d'affaires).
- 3/ Les coûts fixes comprennent : les salaires, les frais généraux de gestion, les amortissements et les frais financiers ; le montant total en année1 s'élève à 61,214 millions FCFA (soit 29,5% du chiffre d'affaires (CA)).
- 4/ Le seuil de rentabilité en année 1 est de 145,748 millions FCFA, avec le niveau d'activité planifié, il faudrait environ 8,5 mois de vente pour l'atteindre.

#### 5/Le taux de profit

Le ratio CA/résultat courant avant impôt part de 12,5% en première année d'activité pour atteindre 15,54% à la sixième année.

#### 6/ le taux de rentabilité

- TRI (Taux de rentabilité interne du projet) : 11,84%
- TRE (taux de rentabilité économique du projet):23,39%

Ce taux est supérieur au taux d'intérêt appliqué par les banques commerciales au Cameroun sur le crédit à Moyen long terme qui se situe entre 13 % et 15% TTC. Sur ce plan le projet est donc économiquement viable.

#### 4.2 TEST DE SENSIBILITE

#### PREMIERE SIMULATION (HYPOTHESE OPTIMISTE)

- Dans cette hypothèse on considère que l'unité déploie ses réserves de capacité en faisant passer le niveau d'activités de 250 jours en année1 à 276 jours en année 2 et 300 jours en année 3, année 4 et année 5 et année 6;
- Les autres variables restent sans changement.

#### Principaux résultats du test de sensibilité

Tableau 19: Compte d'exploitation (1000 CFA)

Rubrique	An 1	An 2	An 3	An 4	An 5	An 6
CHIFFRE D'AFFAIRES	207 500	229 080	249 000	249 000	249 000	249 000
Matières premières	120 350	132 866	144 420	144 420	144 420	144 420
Consommations intermédiaires	120 350	132 866	144 420	144 420	144 420	144 420
Frais divers de gestion	8 490	11 990	11 990	11 990	11 990	11 990
Valeur ajoutée	78 660	84 224	92 590	92 590	92 590	92 590
Impôts et taxes	500	500	500	500	500	500
Frais du personnel	27 606	27 606	27 606	27 606	27 606	27 606
EBE	50 554	56 118	64 484	64 484	64 484	64 484
Charges financières						
Dotation aux amortissements	24 619	24 619	24 619	24 119	24 119	14 812
Résultat d'exploitation	25 935	31 499	39 865	40 365	40 365	49 672
Impôt sur les sociétés	9 985	12 127	15 348	15 541	15 541	19 124
Résultat net	15 950	19 372	24 517	24 825	24 825	30 548
Cash flow brut	40 569	43 991	49 136	48 943	48 943	45 360
Cash flow net	40 569	43 991	49 136	48 943	48 943	45 360

Tableau 20 : Calcul du TRI (taux de rentabilité interne)

Rubrique	An 0	An 1	An 2	An 3	An 4	An 5	An 6
Investissement							
s et	-240						
renouvellement	405						
Variation BFR		16398	2 194	1 816	2 115	-3	-3
Cash flows							
bruts		40 569	43 991	49 136	48 943	48 943	45 360
Valeur							
résiduelle							103499
Récupération							
FR							22517
Flux à	-240						
actualiser	405	56 967	46 185	50 952	51 058	48 940	171 374
TRI	15,67%						

Tableau 21: Calcul du taux de rentabilité économique

Rubrique	An 0	An 1	An 2	An 3	An 4	An 5	An 6
Investissements	-240 405	0	0		0	0	0
Variation BFR		16 398	2 194	1 816	2 115	-3	-3
Valeur ajoutée		68 675	72 097	77 242	77 049	77 049	73 466
Valeur résiduelle							103 499
Récupération FR							22 517
Flux à actualiser	-240 405	85 073	74 291	79 058	79 164	77 046	199 480
TRE	29,08%						

<u>BFR</u>: besoin en fonds de roulement, <u>FR</u>: fonds de roulement

#### Commentaire

Une meilleure rationalisation de l'utilisation des moyens de production améliore sensiblement la rentabilité du projet sans de nouveaux investissements :

- le TRI passe de 11,84% à 15,67% ;
- le TRE passe de 23,39% à 29%.

#### DEUXIEME SIMULATION (HYPOTHESE moins optimiste)

Baise de 10% des prévisions de vente consécutive soit aux difficultés de pénétration du segment restauration hors domicile soit à l'insuffisance de la campagne de promotionnelle au lancement du produit. Dans ce cas l'entreprise constate une contraction du volume des ventes et procède à un ajustement des prix de vente à la baisse.

Tableau 22: Simulation Compte d'exploitation (1000 CFA)

Rubrique	AN1	AN2	AN3	AN4	AN5	AN6
CHIFFRE D'AFFAIRES	186 792	186 792	186 792	186 792	186 792	186 792
Matières premières	120 350	120 350	120 350	120 350	120 350	120 350
Consommations intermédiaires	120 350	120 350	120 350	120 350	120 350	120 350
Frais divers de gestion	8 490	11 990	11 990	11 990	11 990	11 990
Valeur ajoutée	57 952	54 452	54 452	54 452	54 452	54 452
Impôts et taxes	500	500	500	500	500	500
Frais du personnel	27 606	27 606	27 606	27 606	27 606	27 606
EBE	29 846	26 346	26 346	26 346	26 346	26 346
Charges financières						
Dotation aux amortissements	24 619	24 619	24 619	24 119	24 119	14 812
Résultat d'exploitation	5 228	1 728	1 728	2 228	2 228	11 534
Impôt sur les sociétés	2 013	665	665	858	858	4 441
Résultat net	3 215	1 062	1 062	1 370	1 370	7 093
Cash flow brut	27 834	25 681	25 681	25 489	25 489	21 906
Cash flow net	27 834	25 681	25 681	25 489	25 489	21 906

Tableau 23: Calcul du TRI (taux de rentabilité interne)

Rubrique	An O	An 1	An 2	An 3	An 4	An 5	An 6
Investissements et renouvellement	-240 405						
Variation BFR		16398	218	0	4 901	-8	-6
Cash flows bruts		27 834	25 681	25 681	25 489	25 489	21 906
Valeur résiduelle							103499
Récupération FR							21503
Flux à actualiser	-240 405	44 232	25 899	25 681	30 390	25 481	146 902
TRI	5,21%						

Tableau 24: Calcul du taux de rentabilité économique

• 1							
Rubrique	An O	An 1	An 2	An 3	An 4	An 5	An 6
Investissements	-240 405	0	0		0	0	0
Variation BFR		16 398	218	0	4 901	-8	-6
Valeur ajoutée		55 940	53 787	25 681	53 595	53 595	50 012
Valeur résiduelle							103 499
Récupération FR							21 503
Flux à actualiser	-240 405	72 338	54 005	25 681	58 496	53 587	175 008
TRE	17,11%						

#### **Commentaire**

Le projet résiste malgré tout à cette mauvaise réaction du marché :

- L'entreprise dégage des profits dès la première année mais la chute est assez importante;
- le TRI passe de 11,84% à 5,21% ;
- le TRE passe de 23,39% à 17,11% soit une baisse de 6,3%.

# TROISIEME SIMULATION (HYPOTHESE DE PENURIE DE LA MATIERE PREMIERE AGRICOLE)

Hausse du prix d'achat du manioc bord champs de 30% du fait de la conjoncture actuelle marquée par la crise alimentaire, les prix des autres facteurs de production étant restés stables sur toute la période des prévisions.

#### Dans ces conditions :

- Le prix d'achat du manioc bord champs passe de 43 FCFA à 56 FCFA le KG;
- Le taux de marge brute passe de 42% à 37%.

Tableau 25: Simulation Compte d'exploitation (1000 CFA)

	An 1	An 2	An 3	An 4	An 5	An 5
CHIFFRE D'AFFAIRES	207 547	207 547	207 547	207 547	207 547	207 547
Matières premières	130 755	130 755	130 755	130 755	130 755	130 755
Consommations intermédiaires	130 755	130 755	130 755	130 755	130 755	130 755
Frais divers de gestion	8 490	11 990	11 990	11 990	11 990	11 990
Valeur ajoutée	68 302	64 802	64 802	64 802	64 802	64 802
Impôts et taxes	500	500	500	500	500	500
Frais du personnel	27 606	27 606	27 606	27 606	27 606	27 606
EBE	40 196	36 696	36 696	36 696	36 696	36 696
Charges financières						
Dotation aux amortissements	24 619	24 619	24 619	24 119	24 119	24 119
Résultat d'exploitation	15 578	12 078	12 078	12 578	12 578	12 578
Impôt sur les sociétés	5 997	4 650	4 650	4 842	4 842	4 842
Résultat net	9 580	7 428	7 428	7 735	7 735	7 735
Cash flow brut	34 199	32 046	32 046	31 854	31 854	31 854
Cash flow net	34 199	32 046	32 046	31 854	31 854	31 854

Tableau 26: Calcul du TRI (taux de rentabilité interne)

Rubrique	An O	An 1	An 2	An 3	An 4	An 5	An 6
Investissements							
et							
renouvellement	-240 405						
Variation BFR		16398	218	0	4 901	-8	-6
Cash flows							
bruts		34 199	32 046	32 046	31 854	31 854	28 271
Valeur							
résiduelle							103499
Récupération FR							21503
Flux à	-240						
actualiser	405	50 597	32 264	32 046	36 755	31 846	153 267
TRI	8,54%						

Tableau 27: Calcul du taux de rentabilité économique

Rubrique	An O	An 1	An 2	An 3	An 4	An 5	An 6
Investissements	-240 405	0	0		0	0	0
Variation BFR		16 398	218	0	4 901	-8	-6
Valeur ajoutée		62 305	60 152	32 046	59 960	59 960	56 377
Valeur							
résiduelle							103 499
Récupération FR							21 503
Flux à							
actualiser	-240 405	78 703	60 370	32 046	64 861	59 952	181 373
TRE	20,26%						

#### **Commentaire**

Le projet montre une bonne résistance vis-à-vis de l'inflation sur les coûts des facteurs stratégiques de production:

- l'entreprise dégage des profits dès la première année avec une chute moins importante que dans l'hypothèse précédente ;
- le TRI passe de 11,84% à 8,54%;
- le TRE passe de 23,39% à 20,26 soit une baisse de 3%.

Le projet demeure économiquement viable dans cette hypothèse.

#### CHAPITRE 5 : CONCLUSION ET RECOMMANDATIONS

- 1/- Le projet porte sur un marché important et porteur :
  - la taille du marché potentiel du manioc précuit sur les seules villes de Yaoundé et Douala est estimée à 21 875 tonnes/an;
  - Dans son dimensionnement actuel, le projet prend moins de 3% de ce marché.
- 2/- L'analyse des indicateurs de rentabilité montre que le projet est économiquement viable :
  - le TRE (taux de rentabilité économique du projet) est de 23,4%;
  - ce taux est supérieur au taux d'intérêt en vigueur dans les banques commerciales au Cameroun sur le crédit à moyen et long terme qui se situe entre 13 % et 15% TTC.
- 3/- La rentabilité du projet pourrait s'améliorer davantage, avec une meilleure rationalisation de l'utilisation de la capacité de production et la valorisation des écarts de tri sur les matières premières.
- 4/- Le projet pourrait aussi résister à certains aléas du marché d'ampleur limitée portant sur la baisse des prix ou des volumes de vente.
  - Avec une chute du chiffre d'affaires de 10% le projet reste économiquement viable : le TRE est de 17,11% soit une valeur supérieure au taux d'intérêt sur le crédit à moyen et long terme au Cameroun.
- 5/- La technologie adoptée et la configuration technique de l'unité permettent au projet de disposer d'une assez grande flexibilité d'adaptation sur le marché de nouveaux produits (produits précuits conditionnés sous vide) constitués d'une large gamme de tubercules périssables (igname, patate douce, pomme de terre etc.), qui constituent la base de l'alimentation des populations locales; cette potentialité sur la diversification serait de nature à atténuer le risque sur l'investissement.
- 6/- Quoique la simulation des hausses des prix de tubercule de manioc de l'ordre de 30% démontre que le projet reste économiquement viable, l'approvisionnement en tubercule de manioc apparaît comme l'un des facteurs de risque majeur sur ce projet du fait de sa dépendance de la collecte auprès des petits producteurs peu enclins à la contractualisation avec les industriels.





## ANNEX V

# PRODUCTION DE MANIOC PRECUIT EMBALLE SOUS VIDE AU CAMEROUN

Rapport final

Juillet 2008

# SOMMAIRE

A- CONTEXTE DE L'ETUDE	65
B- OBJECTIFS DE L'ETUDE	66
PARTIE I : ETUDE DE MARCHE DE DOUALA ET YAOUNDE	5
I- METHODOLOGIE ET OUTILS UTILISES	67
1.1 CHAMP GEOGRAPHIQUE ET UNITE STATISTIQUE	67
1.2 PREPARATION ET REALISATIONS DE LA COLLECTE	67
1.3 REALISATIONS DE LA COLLECTE	69
1.4 EXPLOITATION DES DONNEES	71
1.5 PRESENTATION DES INSTRUMENTS DE COLLECTE	71
PARTIE_II- DIFFICULTES RENCONTREES	72
PARTIE_III- ANALYSES ET INTERPRETATIONS DES RESULTATS	72
3.1 STRUCTURE DE L'ECHANTILLON	72
3.2 TENDANCE DES PLATS AFRICAINS A LA MODE	73
3.3 COMPORTEMENT VIS-A-VIS DU MANIOC	76
3.4 OUVERTURE AUX PRODUITS NOUVEAUX	81
3.5 CONCLUSION ET RECOMMANDATIONS	88
CHAPITRE 4 : CONCLUSION ET RECOMMANDATIONS	15

## ANNEXES:

Annexe 1 : Termes de référence de l'étude

Annexe 2 : Liste des entreprises interviewées

Annexe 3 : Questionnaire guide de l'enquete

# LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1 : Base de sondage	68
Tableau 2: Taille de l'enquête pilote	68
Tableau 3 : Réalisation de l'enquête	70
Tableau 4 et graphique 3.1 : Répartition des entreprises par type	72
Tableau 5 : Répartition des prospects par type et par ville	73
Tableau 6 : Répartition des entreprises suivant le type de mets servis	73
Tableau 7 : Caractéristiques du nombre de plats servis par jour et par cible	74
Tableau 8 : Répartition des entreprises suivant le type de compléments servis	75
Tableau 9 : Répartition des entreprises suivant la raison évoquée en faveur de la consommation du manioc	76
Tableau 10 : Estimation de la consommation moyenne journalière du manioc	77
Tableau 11 : Estimation mensuelle de la consommation du manioc	78
Tableau 12 : Capacité globale (en litres) de conservation pou les entreprises ayant déclaré le nombre et les caractéristiques de leurs équipements de conservation	70
Tableau 13 : Capacité globale (en litres) de conservation pou les entreprises prêts à acheter le PMI et ayant déclaré le nombre et les caractéristiques de leurs équipements de conservation	
Tableau 14 : Répartition des entreprises suivant les difficultés rencontrées dans	
l'utilisation du manioc	80
Tableau 15 Canal d'approvisionnement préféré	81
Tableau 16 : Niveau de connaissance des produits nouveaux	82
Tableau 17 : Niveau de connaissance des produits nouveaux par cible	82
Tableau 18 : Niveau d'appréciation du manioc précuit	83
Tableau 19 : Prix psychologique (FCFA/Kg)	
Tableau 20 : Unité de conditionnement	86
Tableau 21 : Unité de conditionnement par cible	86
Tableau 22 : Type d'emballage sollicité	87
Tableau 23 : Type d'emballage sollicité par cible	
Tableau 24 : Intentions de commandes par type de prospects (kg)	
Tableau 25 : Rappel des intentions de commande du manioc précuit et des volumes de consommation du manioc frais par type de prospect	89

#### A- CONTEXTE DE L'ETUDE

Cette étude intervient dans une conjoncture marquée par la crise alimentaire mondiale qui affecte la quasi-totalité des pays africains. Le Cameroun a vécu une rude épreuve en Février 2008, avec les manifestations contre la vie chère. D'autres pays africains n'en n'ont pas été épargnés: Burkina Faso, Egypte, Tunisie, Sénégal, Côte d'Ivoire, etc.<sup>8</sup>. Pour échapper durablement au spectre de la pénurie alimentaire (qui justifie la flambée des prix et la vie chère pour les populations pauvres), des investissements structurants devraient être orientés vers les filières susceptibles d'accroître significativement l'offre des produits qui constituent la base de l'alimentation des couches sociales les plus affectées par cette crise (il s'agit en l'occurrence des populations urbaines). Cette étude vient à point nommé dans la mesure où elle concerne le manioc.

En effet, le manioc se situe au premier plan parmi les produits agricoles qui concourent à la sécurité alimentaire du Cameroun<sup>9</sup>:

- les denrées alimentaires issues du manioc rentrent dans l'alimentation de base de 7 à 8 millions de camerounais avec une concentration dans 8 provinces sur 10 (le Nord et l'Extrême-Nord faisant exception);
- elles contribuent pour 7,6 % d'apport total en calorie alimentaire au niveau national occupant ainsi la deuxième position derrière le plantain (9,77 %) dans le groupe des féculents.

La présente étude a été commanditée par le FIDA dans le cadre de l'« Initiative Régionale de Transformation et Commercialisation du Manioc (IRTCM)». Le projet de diversification consiste à produire du manioc précuit conditionné sous vide en sachets plastique.

Dans le cadre de l'étude de faisabilité du projet, une étude de marché préliminaire a été déjà financée par le FIDA en 2006 à Yaoundé par le cabinet français 2IDEA<sup>10</sup>.

<sup>&</sup>lt;sup>8</sup> Selon un article publié dans le journal le Monde du 17 Avril 2008 par Jacques DIOUF (Directeur Général de la FAO) et Jean Michel SEVERINO (DG AFD), «le prix moyen d'un repas de base a augmenté de 40 % en l'espace d'une année dans certains pays africains dont la moitié de la population vit avec moins de 1 dollar par jour. Cela signifie le retour de la faim dans les régions qui s'en étaient émancipées. Or plusieurs phénomènes d'ordre structurel du côté de l'offre (effets de changement climatique, faiblesses des stocks et compétition des biocarburants pour les terres agricoles) comme de la demande (croissance démographique, changements alimentaires dans les pays émergents), laissent présager la persistance des prix élevés dans les prochaines années».

<sup>&</sup>lt;sup>9</sup> Stratégie de développement du secteur rural (SDSR), MINADER, 2006.

<sup>&</sup>lt;sup>10</sup> 2IDEA: Société pour l'Innovation, l'Investissement et le Développement Equitable.

#### B- OBJECTIFS DE L'ETUDE

La présente étude vise à compléter l'étude de marché financée réalisée en 2006 à Yaoundé par le cabinet français 2IDEA par une nouvelle étude qui viserait au départ le marché des villes de Douala et Yaoundé.

L'étude vise ainsi deux objectifs spécifiques :

- Compléter et actualiser les informations rassemblées lors de l'étude de marché réalisée dans la ville de Yaoundé par le cabinet 2IDEA auprès des propriétaires et responsables d'achats dans les structures de distribution agroalimentaire et de matériel électroménager;
- 2. De mener une étude semblable dans la ville de Douala.

#### 1- METHODOLOGIE ET OUTILS UTILISES

L'enquête auprès des prospects s'est déroulée dans les villes de Douala et Yaoundé. La préparation commencée en décembre 2007 a duré plus de quatre mois avant la descente des enquêteurs sur le terrain pour attendre la préparation des échantillons qui devaient être présentés aux prospects<sup>11</sup>. La collecte et traitement des données ont intégré les activités suivantes :

- l'élaboration du questionnaire guide de l'étude (voir Annexe 1);
- le déploiement et la supervision des opérations de terrain ;
- la conception du masque de saisie et la supervision de la saisie;
- le traitement et l'analyse des données ;
- la production d'un rapport d'étude de marché.

#### 1.1 CHAMP GEOGRAPHIQUE ET UNITE STATISTIQUE

L'enquête a couvert deux villes (Yaoundé et Douala). Elle a porté essentiellement sur les principaux hôtels, supermarchés, restaurants et cantines (points de restauration massive des hôpitaux, universités, lycées et collèges, casernes militaires) de ces deux villes. Une autre cible était constituée des agences de transport aérien.

#### 1.2 PREPARATION ET REALISATIONS DE LA COLLECTE

#### a) Taille et répartition de l'échantillon

L'échantillon de l'étude comprenait 70 entreprises dont 35 dans chacune des 2 villes sur une base de sondage globale de près de 700 entreprises (voire Annexe 2 pour la liste des entreprises enquêtées). Cette base a été obtenue après un rapprochement entre les données issues du répertoire des entreprises de l'Institut National de la Statistique (INS) et un autre document de référence (Yaoundé Zoom, Douala Zoom) qui permet de classer les structures, organismes étatiques et non étatiques en fonction de leurs activités. Face à la difficulté de retrouver un répertoire des cantines, cette base intègre uniquement celles qui ont été identifiées et enquêtées dans le cadre de cette étude.

<sup>&</sup>lt;sup>11</sup> Echantillons préparés par l'ENSAI (Université de Ngaoundéré, Cameroun).

Tableau 28 : Base de sondage

Base de sondage				
	Douala	Yaoundé	Cumul	
Hôtels	202	99	301	
Restaurants	179	95	274	
Supermarchés	61	35	96	
Cantines	3	10	13	
TOTAL	445	239	684	

<u>Source</u> : Nos soins à partir : du répertoire des entreprises de l'INS, de Yaoundé Zoom et Douala Zoom.

#### b) Durée, personnel et organisation de la collecte

Dans chaque ville, l'enquête a duré cinq jours. Outre les six agents enquêteurs qui assuraient les travaux de collecte proprement dis dans les deux villes, le personnel d'encadrement de la collecte comprenait, aux niveaux hiérarchiques plus élevés, les contrôleurs (2) et le superviseur.

#### c) Enquête pilote

Après la conception et la validation du questionnaire par le consultant et l'équipe du FIDA/PNDRT, une enquête pilote a été organisée auprès de 6 entreprises basées dans la ville de Yaoundé à l'effet de :

- tester les outils de collecte : méthodologie de collecte et questionnaires ;
- évaluer la charge de travail des agents enquêteurs (durée des interviews);
- cerner les réactions et attitudes des enquêtés face aux différentes questions;
- se rendre compte des difficultés éventuelles par rapport à l'administration des questionnaires;
- se servir des questionnaires remplis pour tester le masque de saisie et les autres programmes de contrôle de cohérence.

Le choix des entreprises a permis de tester les questionnaires dans tous les types de prospects (restaurant, hôtel, cantine, supermarché) visés par l'étude.

Tableau 29: Taille de l'enquête pilote

rabioaa 25. ramo ao ronquoto pinoto			
Type de prospects	Effectif		
Restaurant	2		
Cantine	2		
Hôtel	2		
Total	6		

Les activités réalisées au cours de l'opération ont consisté à :

- interviewer les chefs d'entreprises ou les responsables des approvisionnements ;
- codifier les questionnaires remplis en même temps que vérifier les cohérences et les difficultés à les assurer;
- saisir les données collectées pour tester les masques de saisie et les programmes de contrôle de cohérence.

#### L'enquête pilote a permis :

- d'apporter d'importantes corrections et améliorations au questionnaire;
- d'évaluer le temps moyen d'enquête par entreprise et par enquêteur ;
- de comprendre qu'il fallait de disposer des échantillons du produit avant la descente sur le terrain.

Ce travail préliminaire devait aussi permettre de réorganiser les prospects pour mieux exploiter les informations recueillies. En effet, les point de restauration des hôpitaux, universités, lycées et collèges, casernes militaires ont été regroupées dans la catégorie cantine.

Après cette enquête préliminaire nous n'avons pas jugé utile de continuer l'enquête auprès de certaines cibles à l'instar des cantines des hôpitaux, des prisons, et des compagnies aériennes et maritimes -comme il avait été indiqué dans les termes de référence de l'étude- pour diverses raisons :

- les cantines des hôpitaux: le responsable de la cantine de l'Hôpital Général de Yaoundé nous a fait savoir que le manioc n'était pas recommandé dans le menu des patients, par conséquent ils n'en préparent pas du tout;
- les prisons: un responsable de la prison centrale de Yaoundé nous a fait savoir que les pénitenciers n'étaient pas équipés pour servir des menus avec du manioc à cause de l'absence de logistique adaptée pour la conservation et le stockage;
- les agences de transport aériens et bateaux de touristes : pour le cas de Air France par exemple, elle passe par les services de catéring de leurs sièges pour les approvisionnements en plat chaud, de plus ils ne servent pas de plat africain.

#### 1.3 REALISATIONS DE LA COLLECTE

L'équipe de collecte est descendue sur le terrain du 14 au 20 avril 2008. Elle devait recueillir les informations dans toutes les entreprises retenues pour l'étude. Mais avant cela les agents ont reçu une formation qui a duré une journée. Le suivi de la collecte était assuré par un superviseur qui encadrait six agents enquêteurs. Le tableau ci-après résume l'état de l'effectif qui a servi

d'échantillon pour la collecte.

Tableau 30 : Réalisation de l'enquête

Туре	Effectif
Cantine	13
Supermarché	12
Hôtel	12
Restaurant	28
Total	65

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Sur 70 entreprises échantillonnées, 65 ont été enquêtées avec succès, soit un taux de réalisation d'environ 93%.

#### EXPLOITATION DES DONNEES

La saisie des données a eu lieu après d'importants contrôles faits sur les questionnaires. L'organisation de cette activité -avec un effectif de 2 agents de saisie et un superviseur- a permis la codification et la saisie de 64 questionnaires en deux jours<sup>12</sup>. La phase d'apurement à travers un contrôle de cohérence a, quant à elle permit d'apurer le fichier de données en faisant ressortir les valeurs aberrantes et les manquants. Des corrections ont été apportées grâce aux techniques de traitements de valeurs aberrantes et de valeurs manquantes que nous ne présenterons pas ici. Cette autre phase de l'enquête aura duré cinq jours. Au terme de la saisie et de l'apurement, tous les questionnaires saisis ont été validés, certains ayant subi des réajustements auprès des agents enquêteurs pour des cas d'extrêmes aberrations ou de valeurs manquantes pertinentes pouvant perturber les résultats.

#### 1.5 PRESENTATION DES INSTRUMENTS DE COLLECTE

Les instruments utilisés pour réaliser cette enquête étaient le questionnaire et le manuel d'instruction aux agents enquêteurs et contrôleurs (voire l'Annexe 3). Le questionnaire répondait d'abord au souci de collecter une information dont le traitement approprié devrait permettre d'atteindre les objectifs de l'enquête.

En dehors de la section 01 sur les renseignements généraux, il s'organise autour de quatre sections ou modules dont chacun vise à cerner un domaine particulier pour des objectifs précis d'analyse :

- la section 02 : Tendance des plats africains à la mode. Cette section, qui ne concerne pas les supermarchés, ressort la propension des restaurants, cantines et hôtels à insérer les plats africains dans leur menu:
- Utilisation/Consommation section 03: du la manioc précise spécifiquement l'utilisation et la commercialisation du manioc sous toutes ses formes. Cette section, qui ne concerne pas les supermarchés, ressort les quantités de manioc utilisées et/ou commercialisés;
- la section 04: Exigences spécifiques. Cette section ressort les exigences spécifiques en matière de traçabilité et de qualité de manioc utilisé ou commercialisé;
- la section 05: Ouverture aux produits nouveaux identifie les propensions qu'ont les entreprises à s'ouvrir aux produits innovants, dont le manioc précuit emballé sous vide.

La phase d'enquête a permis d'obtenir quelques données primaires sur le marché. Toute fois, pour mieux connaître et comprendre le marché du manioc précuit

<sup>&</sup>lt;sup>12</sup> Commencée le 28 avril, cette saisie contrôlée (le masque de saisie a intégré des contrôles de cohérence et de vraisemblance) s'est achevée le 29 avril 2008.

emballé sous vide, il fallait recourir à des données secondaires obtenues par des études documentaires et d'autres sources classiques d'information<sup>13</sup>.

#### II- DIFFICULTES RENCONTREES

Dans cette opération qui a connu la participation du responsable du projet, de deux consultants et de six agents enquêteurs, les difficultés n'ont pas manqué au rendez-vous. Elles étaient relatives à :

- l'absence de cachets dans la plupart des structures enquêtées ou la peur de l'apposer, ce qui a rendu un peu difficile le contrôle de la qualité des données ramenées du terrain;
- la difficulté pour les prospects de déclarer leur prix psychologique ou leurs intentions de commandes. Ceci en raison de la méfiance quant à la réaction ou la réceptivité de leur clientèle;
- la procédure administrative qu'il fallait respecter auprès des différentes entreprises enquêtées, ce qui a considérablement ralenti l'enquête dans certaines entreprises. Ce qui a eu pour effet de multiplier les visites des agents enquêteurs, rallongeant par-là les délais et les coûts.

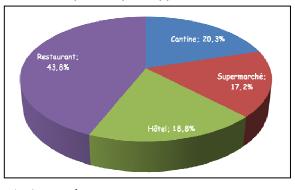
#### III- ANALYSES ET INTERPRETATIONS DES RESULTATS

Les données collectées et analysées sont présentées ici en suivant la structure de l'outil de collecte présenté plus haut.

#### 3.1 STRUCTURE DE L'ECHANTILLON

Tableau 31 et graphique 3.1 : Répartition des entreprises par type

Туре	Effectif	Fréquence
Cantine	13	20,3%
Supermarché	11	17,2%
Hôtel	12	18,8%
Restaurant	28	43,8%
Total	64	100,0%



**Source** : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Letude sur l'observatoire des racines et tubercules au Cameroun - PNDRT, 2006; « Le manioc au Cameroun, une filière vivrière auto-régulée », <u>Claire TARRIERE DIOP</u>, 1996; « Diagnostic sommaire de la filière R&T au Cameroun, PNDRT/UGP », mai 2006; Institut National de la Statistique; Site Internet de la FAO et d'autres sites spécialisés.

Page 72

A la lumière du tableau 3.1, près de 44% des entreprises ayant été soumises à l'interview sont des restaurants, 20,3% sont des cantines, 18,8% sont des hôtels et 17,2% sont des supermarchés.

En faisant une répartition par ville, il ressort que sur les 64 entreprises enquêtées, 34 (53%) se trouvent dans la ville de Douala.

Tableau 32 : Répartition des prospects par type et par ville

Prospect	Yaoundé	Douala	Total		
Cantine	10	3	13		
Supermarché	4	7	11		
Hôtel	4	8	12		
Restaurant	12	16	28		
Total	30	34	64		

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

#### 3.2 TENDANCE DES PLATS AFRICAINS A LA MODE

#### 3.2.1. Commercialisation des plats africains

Comme on se serait attendu, les légumes de toute sorte (ndolé, zoum, okok, etc.) raflent la mise des plats africains (30,3%) commercialisés dans plus de 96% des restaurants, hôtels et cantines de notre échantillon d'investigation. Viennent ensuite les sauces diverses (tomate, arachide, pistache, etc.) qui concentrent 26,7% de plats africains servis et concernent 44 entreprises sur les 52 enquêtées.

Tableau 33 : Répartition des entreprises suivant le type de mets servis

Mets	Nombre d'entreprises servant chacun des mets	Pourcentage de chaque met dans l'ensemble des mets	Pourcentage d'entreprise servant chacun des mets
Légumes	50	30,3%	96,2%
Sauces			
diverses	44	26,7%	84,6%
Haricot	37	22,4%	71,2%
Koki / Pistache	12	7,3%	23,1%
Met arachide	4	2,4%	7,7%
Autre plat	18	10,9%	34,6%

Note: Nombre d'entreprises concernées: 52.

**Source** : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Dans l'ordre décroissant se suivent le haricot de toute sorte (22,4%) -servis dans plus de 7 entreprises sur 10 les autres plats africains dont les chenilles, le sanga, etc. (10,9%) servis dans moins de 4 entreprises sur 10, le koki/pistache (7,3%) et le met d'arachide (2,4%).

En général, dans la structure des plats africains ou typiques camerounais, ces mets sont servis avec des compléments vivriers africains. Dans la zone de l'étude, le manioc est souvent référencé dans la gamme de ces compléments. On peut en déduire que le contexte de la restauration hors domicile (dans la catégorie des plats africains) serait assez favorable pour le manioc précuit.

#### 3.2.2 Quantité commercialisée

Quant au nombre de plats servis par jour, le tableau ci après en fait l'état. Il ressort que les cantines servent en moyenne 63 plats par jour et que plus de 78% de leur chiffre d'affaires émanent des plats africains. Les hôtels servent en moyenne 15 plats et seulement 16% de leur chiffre d'affaires est imputable aux plats africains, tandis que les restaurants servent quotidiennement en moyenne 35 plats avec une incidence de 66% des plats africains sur leur chiffre d'affaires. Il est à noter que les moyennes calculées dans ce tableau excluent les valeurs atypiques ou anormalement déclarées; c'est le cas par exemple des cantines universitaires qui servent près de 1000 plats par jour. En tenant compte d'eux le nombre moyen de plats servis par jour dans les cantines se situe à 629 plats et celui des restaurants à 55.

Tableau 34 : Caractéristiques du nombre de plats servis par jour et par cible

CIDIE					
Cible	Indicateur	Nombre de plats	Part des plats africains dans		
CIDIE	Indicateur	servis par jour	le chiffre d'affaire		
Contino	Moyenne	63	70 4%		
Cantine	Maximum	4000	78,4%		
1104-1	Moyenne	15	14.39/		
Hôtel	Maximum	40	16,3%		
Restaurant	Moyenne	35	45.5%		
	Maximum	300	65,5%		

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Ce tableau dénote, au regard de la part des plats africains dans le chiffre d'affaires, que les hôtels ne sont pas des cibles potentiellement très favorables pour le manioc, étant entendu que les plats africains ne couvrent que 16% de leurs recettes. Par contre, les cantines et les restaurants seraient des cibles à privilégier pour la promotion du manioc précuit.

#### 3.2.3 Typologie des compléments servis à la clientèle

Tableau 35 : Répartition des entreprises suivant le type de compléments servis

Compléments	Nombre d'entreprises servant chacun des mets	Pourcentage de chaque met dans l'ensemble des mats (%)	Pourcentage d'entreprise servant chacun des mets (%)
Riz	49	17,7	94,2
Macabo	20	7,2	38,5
Plantain	52	18,8	100
Banane	10	3,6	19,2
Miondo	34	12,3	65,4
Couscous de mais	11	4	21,2
Taro	4	1,4	7,7
Bâton de manioc	20	7,2	38,5
Couscous de manioc	12	4,3	32,1
Tubercule de manioc	20	7,2	38,5
Gari	7	2,5	13,5
Chicouangue	2	0,7	3,8
Mintoumba	3	1,1	5,8
Autre complément	33	11,9	63,5

**Note** ; Nombre d'entreprises concernées : 52. <u>Source</u> : Nos soins à partir des données de l'enquête.

A la lumière du tableau 7, le plantain est de loin le complément le plus prisé dans les entreprises de restauration à Douala et Yaoundé; toutes les entreprises contactées affirment servir le plantain comme complément. Viennent ensuite le riz qui est servi dans plus de 9 entreprises sur 10 (94,2%), le miondo et les autres compléments dont l'igname. Ce dernier couvre près de 12% des compléments utilisés et concernent 63,5% des entreprises interviewées.

Plus particulièrement, le manioc en tubercule est servi dans 20 entreprises, soit environ 39%, parmi les 52 concernés. Il vient en cinquième position après le plantain, le riz, le miondo et l'igname. Les 20 entreprises concernées -dont 12 sont à Yaoundé et 8 à Douala, sont 8 cantines, 2 hôtels et 10 restaurants. Par ailleurs, les produits dérivés du manioc (bâton de manioc, mintoumba, chicouangue, miondo et gari) sont servis comme complément dans 24% des cantines, restaurants et hôtels.

En fonction de la préférence de la clientèle, le riz dans 60% des cas est le complément le plus convoité, suivi du plantain (55,6%) et -de loin- du miondo (29%). 19% des entreprises classent le manioc en quatrième position des compléments sollicités par leur clientèle. Par ailleurs, le riz est la denrée qui coûte le plus à 42% des entreprises interviewées contre 27% pour le plantain. Le tubercule de manioc vient en 3ème position de l'échelle des coûts d'achat dans 30% des entreprises concernés par la commercialisation de ce produit.

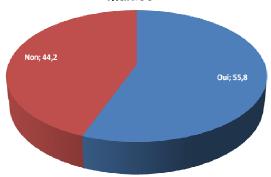
#### 3.3 COMPORTEMENT VIS-A-VIS DU MANIOC

Les analyses dans ce chapitre <u>ne concernent pas les supermarchés</u>.

#### 3.3.1 Appréciation de la consommation

Des 52 entreprises (cantines, restaurants et hôtels) enquêtées, 29 (soit 56%) estiment que le manioc fait partie des plats les plus consommés dans leur localité d'implantation.

Graphique 3.2 : Répartition selon l'appréciation de la consommation du manioc



Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Diverses raisons sont évoquées pour expliquer cette situation. 60,7% des entreprises ayant reconnu le manioc comme l'un des produits les plus consommés estiment que les habitudes alimentaires expliqueraient la situation (tableau 8). 35,7% des entreprises pensent que la situation est imputable aux coûts visiblement attractifs du manioc sur le marché local.

Tableau 36 : Répartition des entreprises suivant la raison évoquée en faveur de la consommation du manioc

Raison expliquant la forte consommation du manioc	Nombre d'entreprises par raison évoquée	Pourcentage de chaque raison dans l'ensemble des raisons évoquées (%)	Pourcentage d'entreprise évoquant chacune des raisons (%)
Prix attractif	10	25,0	35,7
Habitude alimentaire	17	42,5	60,7
Diversité produits à			
base de manioc	8	20,0	28,6
Autre raison	5	12,5	17,9

Note: Nombre d'entreprises concernées: 28.

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Certaines entreprises (28,6%) pensent également que la diversité des produits à base de manioc expliquerait la forte présence du manioc dans les plats consommés.

#### 3.3.2 Utilisation/commercialisation du manioc

#### 3.3.2.1 Fréquence de programmation dans le menu

Parmi les 51 entreprises ayant donné leur avis par rapport à la programmation du manioc, plus de la moitié (27) ne programment jamais le manioc dans leur menu (graphique 3.3). Ce qui restreint à 24 entreprises, soit 47%, les entreprises ayant donné leur avis sur les prix, les habitudes de consommation et les modalités d'acquisition du manioc. Ces entreprises sont celles qui programment au moins une fois le manioc dans leur menu.

52,9
50,0
40,0
30,0
20,0
15,7
17,6
20,0
10,0
2,0
3,9
7,8
10,0
Jamais Une fois les Deux fois Une fois par Une fois par Autre deux jours par semaine semaine mois

Graphique 3.3 : Répartition selon la fréquence de programmation du manioc

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

#### 3.3.2.2 Estimation de la demande de tubercule de manioc

Cette estimation concerne les entreprises (24) qui programment le manioc dans leur menu. Ont été mis à part les cantines et les restaurants dont les valeurs déclarées atypiquement élevées ont tendance à tirer la moyenne vers le haut. Ainsi le tableau suivant présente les consommations moyennes par jour de programmation. Dans l'ensemble, en moyenne 245 plats contenant 4 morceaux du manioc sont servis par jour dans les cantines, 7 plats de 4 morceaux dans les restaurants et 1 plat de 2 morceaux dans les hôtels.

Tableau 37 : Estimation de la consommation moyenne journalière du manioc

	Cantine	Hôtel	Restaurant
Nombre moyen de plats de manioc	245	1	7
Nombre moyen de morceaux par plat	4	2	4
Nombre total de morceaux	979	2	27
Estimation du pois moyenne en g (30 g par			
morceau)	29 370	60	795

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

On remarque ainsi qu'en moyenne 29 kg de tubercule de manioc sont consommés chaque jour dans les cantines, moins d'un kg dans les restaurants et seulement 60 grammes dans les hôtels.

En incluant les cantines universitaires qui servent entre 800 et 1000 plats les jours où le manioc est programmé dans le menu et en faisant l'hypothèse que

toutes les entreprises concernées programment le manioc le même jour, le nombre total de plats de manioc servis par jour serait de 2 013 plats pour un total de 8 052 morceaux de manioc dont la valeur en grammes est estimée à 241 560 g (242 kg) à raison de 30 q le morceau.

Dans la réalité, toutes les entreprises ne programment pas le manioc le même jour. Tenant compte de ces disparités de programmation, nous avons fait des regroupements mensuels<sup>14</sup> qui donnent les estimations qui suivent.

Tableau 38 : Estimation mensuelle de la consommation du manioc

	Cantine	Hôtel	Restaurant	Total
Nombre de plats	9582	8	273	9 863
Nombre de morceaux	38 328	32	1 092	39 452
Consommation mensuelle				
(estimation en kg)	1 150	1	33	1 184

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Il en ressort qu'un peu plus d'une tonne (1 150 kg) de manioc en tubercule est consommé tous les mois par les 24 entreprises programmant le manioc dans leur menu. Plus de 97% de la consommation de manioc en tubercule sont faites dans les cantines dont les principales sont les cantines universitaires.

Le coût de manioc utilisé pour servir un plat est évalué à 95 FCFA en moyenne pour l'ensemble des entreprises concernées par la commercialisation du manioc. Ce qui porte à 936 985 FCFA les dépenses mensuelles des entreprises destinées à l'approvisionnement en tubercule de manioc, soit en moyenne 39 0000 FCFA par entreprise et par mois.

#### 3. 3.2.3 Approvisionnement

#### a) Les conditions d'approvisionnement et d'achat du manioc frais

Plus de 83% des entreprises enquêtées (soit 20 sur 24) s'approvisionnent en manioc sur les marchés traditionnels. 26% des entreprises qui s'approvisionnent sur le marché traditionnel déclarent ne pas être satisfaites de ce canal. Beaucoup d'autres remarques accompagnent cette situation. D'abord, il est évident de constater que plus de 9 entreprises sur 10 (91,3%) règlent au comptant leurs factures (étant entendu qu'ils achètent sur le marché traditionnel). De plus, 87% consomment immédiatement après achat (chaque entreprise achète juste la quantité à programmer immédiatement dans le menu). Quoi que la majorité des entreprises de la RHD disposent des moyens de conservation et de stockage des produits frais (congélateurs et réfrigérateurs), elles sont obligées de se plier à cette contrainte à cause de la périssabilité du manioc en tubercule.

<sup>&</sup>lt;sup>14</sup> Par exemple, le nombre mensuel de plats servis par les entreprises qui programment le manioc tous les 2 jours a été multiplié par 3 pour avoir la consommation hebdomadaire, puis par 4 pour avoir l'estimation mensuelle.

## b) Les moyens de stockage et de conservation disponibles dans les entreprises

Tableau 39 : Capacité globale (en litres) de conservation pou les entreprises ayant déclaré le nombre et les caractéristiques de leurs équipements de conservation

	Réfrigérateurs Congélateurs				
Cible/effectif	Nombre	Capacité globale	Nombre	Capacité globale	%
Cantine	5	725	10	2 900	13%
Supermarché	12	1 740	37	6 500	30%
Hôtel	10	1 815	26	4 400	20%
Restaurant	33	5 180	41	7 950	37%
Total (65)	60	9 460	114	21 750	100%
Taux moyenne	0,92		1,75		

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Dans l'ensemble, les entreprises sont mieux dotées en congélateurs qu'en réfrigérateurs: le taux moyen d'équipement est respectivement de 92% et de 175%. Ce résultat établit qu'il existe dans les entreprises de la RHD et dans les supermarchés les conditions propices pour la conservation du PMI. Ces conditions seraient de nature à renforcer la compétitivité du produit chez les RHD dans la mesure où elles pourraient jouer en faveur de la réduction de la contrainte qui les oblige à faire le marché au jour le jour pour acheter les tubercules fraîches quelles consomment. Toutefois, il convient de remarquer que les cantines qui se distinguent comme les plus gros consommateurs potentiels de manioc ont les plus faibles capacités de stockage en congélateur. Cette situation pourrait expliquer quelques réserves qu'elles ont vis-à-vis du PMI.

Tableau 40 : Capacité globale (en litres) de conservation pou les entreprises prêts à acheter le PMI et ayant déclaré le nombre et les caractéristiques de leurs équipements de conservation

	Réfrigérateurs		Con	Congélateurs	
Cible/effectif	Nombre	Capacité globale	Nombre	Capacité globale	%
Cantine	1	145	4	1 400	14%
Supermarché	6	870	16	2 100	21%
Hôtel	5	1 180	12	2 200	22%
Restaurant	18	2 785	22	4 300	43%
Total	30	4 980	54	10 000	100%
Taux moyenne	0,46	••	0,83		

**Source** : Nos soins à partir des données de l'enquête.

#### c) Les difficultés rencontrées à l'achat du manioc frais

Pour ce qui est des difficultés rencontrées dans la commercialisation ou l'utilisation du manioc, près de 48% des entreprises relèvent la mauvaise qualité du manioc comme difficulté liée à l'utilisation de cette denrée. Près de 35% soulèvent les difficultés de conservation alors que plus de 39% soulèvent d'autres difficultés telles que les difficultés de nettoyage.

Tableau 41 : Répartition des entreprises suivant les difficultés rencontrées dans l'utilisation du manioc

Difficultés rencontrées dans la commercialisation des tubercules de manioc	Nombre d'entreprises par difficulté évoquée	Pourcentage de chaque difficulté dans l'ensemble des difficultés évoquées (%)	Pourcentage d'entreprise évoquant chacune des difficultés (%)
Difficultés			
d'approvisionnement	2	4,3	8,7
Difficultés de conservation	8	17,0	34,8
Difficultés d'écoulement	4	8,5	17,4
Difficultés de cuisson	5	10,6	21,7
Prix d'achat élevé	2	4,3	8,7
Absence de produits			
intermédiaires	1	2,1	4,3
Pénibilité du travail	5	10,6	21,7
Mauvaise qualité	11	23,4	47,8
Autre difficulté	9	19,2	39,1
Ensemble	24	100,0	//

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

A cause des difficultés à conserver le manioc (durée maximum 5 à 7 jours en fonction des conditions de récolte), les restaurateurs sont obligés de se déplacer au marché 2 à 3 fois par semaine pour leurs rations. En plus de cette contrainte, il faut éplucher le tubercule à la main. Dans cette opération de mise à disposition du produit pour la cuisson plusieurs facteurs sont à l'origine des pertes et génèrent des coûts additionnels sur le produit :

- le coût d'achat élevé: en incluant les frais de taxi et le temps de la course;
- le temps consacré à l'épluchage et nettoyage du tubercule ;
- les pertes courantes dues à la mauvaise qualité du tubercule, les conditions de récolte, conservation et de transport etc.

Compte tenu des inconvénients relevés sur le mode d'approvisionnement, la compétitivité du manioc précuit pourrait s'améliorer davantage avec un bon service de livraison, surtout dans le cas des entreprises de la RHD et des supermarchés. En effet, comme le montre le tableau ci-après, 70,7% des entreprises marquent la préférence pour la livraison directe.

Tableau 42 Canal d'approvisionnement préféré

Mode			
d'approvisionnement	Nombre d'entreprises	5	Fréquence
A domicile	2	29	70,7
Par un intermédiaire	1	10	24,4
Autre		2	4,9
Total	4	1	100,0

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

#### 3.3.3 Exigences spécifiques

Les variétés de manioc les mieux connus par les prospects sont le manioc rouge et le manioc blanc cultivés dans la province du centre, qui sont connus dans près de 96% d'entreprises concernées par la commercialisation du manioc. Le manioc «bassa» est quant à lui connu dans un peu plus de la moitié (61%) de ces entreprises.

En ce qui concerne la préférence, seulement 26% des entreprises interviewées sur la question déclarent être indifférentes quant à la variété du manioc. Les autres, soit 74%, manifestent une préférence pour une variété quelconque de manioc : manioc rouge du centre (65%) et manioc blanc du centre (24%). Ceci montre que le manioc précuit emballé sous vide serait mieux accepté s'il on transforme l'un de ces deux types de manioc et plus particulièrement le manioc rouge du centre qui est apprécié à 82% pour sa saveur et à 73% pour le temps de cuisson relativement court.

En termes d'exigence, 42% des entreprises interviewées ont des exigences spécifiques pour la qualité du manioc (tant sur le plan hygiénique que sanitaire).

#### 3.4 OUVERTURE AUX PRODUITS NOUVEAUX

#### 3.4.1 Attitude générale face aux produits nouveaux

Il n'est pas étonnant de constater que sur l'ensemble des entreprises enquêtées (restaurants, supermarchés, hôtels et cantines), les produits de conserve sont de loin les mieux connus comparativement aux plats surgelés, cuisinés et aux produits sous vide. Le tableau suivant présente le niveau de connaissance de chaque type de produits par rapport aux autres.

Tableau 43 : Niveau de connaissance des produits nouveaux

Type de produit	Nombre d'entreprises ayant connaissance du produit	Pourcentage de connaissance de chaque type de produit dans l'ensemble	Pourcentage d'entreprise connaissant un type donné (%)
Conserves	59	38,6	95,2
Produits sous vide	31	20,3	50,0
Plats cuisinés	31	20,3	50,0
Plats surgelés	32	20,8	51,6
Ensemble	62	100,0	//

**Note:** Nombre d'entreprises concernées: 62.

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

A la lumière de ce tableau, les plats cuisinés et les produits sous vide sont les moins connus de l'ensemble des produits nouveaux. Ceci serait vraisemblablement dû aux habitudes de consommation des populations camerounaises plus portées vers les vivres frais. En effet, seulement 21 entreprises sur les 64 enquêtées commercialisent les produits sous vide, alors que seulement 9 commercialisent les plats cuisinés.

Tableau 44 : Niveau de connaissance des produits nouveaux par cible

Type de	Cible				
Type de produits	Cantine	Supermarché	Hôtel	Restaurant	Total
Conserves	13	9	12	25	59
Produits sous vide	7	5	8	11	31
Plats cuisinés	7	5	6	13	31
Plats surgelés	7	7	5	13	32

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

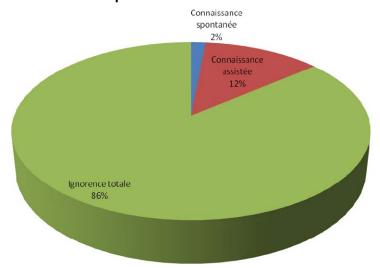
D'après la plupart des entreprises, cette situation tiendrait à l'absence d'une offre en produits adaptés aux besoins.

#### 3.4.2 Cas du manioc précuit emballé sous vide

#### 3.4.2.1 Connaissance du produit

86% des entreprises (55 des 64 prospects) ignorent totalement le produit objet de cette étude, malgré l'échantillon que leur présentaient les agents enquêteurs ; 8 sur 64 déclarent, après présentation du produit, le connaître tandis qu'une seule entreprise avoue spontanément connaître le produit. Cette forte ignorance du manioc précuit emballé sous vide traduit évidemment le caractère nouveau de ce produit et appelle à la mise en place d'une stratégie appropriée de pénétration quand on sait par ailleurs que les produits sous vide ne font pas guère partie des habitudes alimentaires des consommateurs camerounais et des habitudes d'achats des restaurateurs locaux.

Graphique 3.4 : Répartition selon le niveau de connaissance du manioc précuit



**Note**: Nombre d'entreprises concernées: 64.

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

#### 3.4.2.2 Appréciation de la qualité du produit

Afin d'apprécier la qualité du produit, les prospects étaient appelés à attribuer une note comprise entre 1 et 5 (soit 1 pour le score le plus faible et 5 pour le plus élevé). La quasi-totalité (91%) des entreprises enquêtées se sont déclarées sur cette question; Le tableau ci-après ressort la répartition des entreprises selon la note attribuée au manioc précuit.

A la lumière de ce tableau, il est aisé de constater que le manioc précuit emballé sous vide est apprécié à plus de 3 points sur 5 par 86% des entreprises ayant fait une déclaration.

Tableau 45 : Niveau d'appréciation du manioc précuit

Note attribuée	Nombre d'entreprises	Fréquence	Fréquence cumulée
2	8	14%	100%
3	34	59%	86%
4	12	21%	28%
5	4	7%	7%
Total	58	100%	

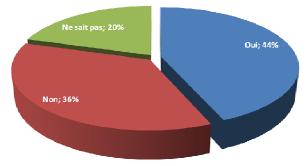
Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Une estimation de la moyenne confère au produit une note de 3,21 sur 5 pour l'ensemble des entreprises. De façon plus spécifique, les cantines attribuent une note moyenne de 3,42 sur 5, les supermarchés 2,95, les hôtels 3,33 et les restaurants 3,16. C'est dire que, pour tous les types de prospects, le produit se

situe au dessus de la moyenne. Près de 80% d'entreprises affirment que le manioc précuit qui est prêt à la cuisson, facile à préparer, rapide, présente beaucoup d'avantages par rapport au manioc en tubercule frais. Ce score laisse présager un bon niveau d'acceptation du PMI sous réserve des autres exigences exprimées sur la présentation du produit et les services associés (par exemple la livraison aux clients).

#### 3.4.2.3 Intentions de commercialisation

Graphique 3.5 : Intention d'achat du manioc précuit



Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Le 44% (soit 28 sur 64) des entreprises enquêtées se déclarent favorables à l'achat ou à l'utilisation du manioc précuit; 20% sont indécises tandis que 36% sont réticentes au produit. Le taux de réticence est plus élevé dans les cantines, où plus de 54% ne sont pas prêtes à commercialiser le manioc précuit ; ce taux est de 33% dans les hôtels, 32% dans les restaurants et 27% dans les supermarchés. Cette observation entre en contraste avec celle déjà faite plus haut, selon laquelle les cantines sont les plus grandes consommatrices du manioc en tubercule. Les plus réticents sont les cantines scolaires et universitaires, en l'occurrence les universités de Douala, de Yaoundé I et de Yaoundé II, le lycée Fustel de Coullange, les centres hospitaliers et les casernes militaires. Les raisons qui reviennent très souvent tiennent à : l'ignorance du produit (ce qui semble normal pour un produit nouveau) et aux habitudes d'achat dans ces entreprises. Ce qui laisse penser que cet obstacle pourrait être levé avec une bonne campagne de lancement du produit mettant en exerque les avantages du manioc précuit emballé sous vide par rapport aux tubercules frais achetés sur le marché traditionnel. Il faut aussi relever que le faible niveau d'équipement de certaines cantines (notamment les casernes militaires, les prisons et les restaurants universitaires) en moyen de conservation et stockage (par exemple équipement en congélateur et chambre froide) (voir plus haut) pourrait constituer un frein pour l'achat du PMI.

#### 3.4.2.4 Prix psychologique

Il s'agit du prix moyen que les prospects consentiraient de débourser pour se procurer une unité (ici un kg) de manioc précuit emballé sous vide. Les estimations ont été faites <u>uniquement sur les entreprises prêtes à </u>

commercialiser le produit. Selon qu'il s'agisse des cantines, des supermarchés, des restaurants ou des hôtels, le prix moyen varie de 300 FCFA à 595 FCFA le kg (tableau 19). A la lumière de ce tableau, il ressort que les cantines sont prêtes à dépenser de 300 FCFA à 410 FCFA pour s'acquérir le kg du manioc précuit ; les supermarchés pourraient débourser en moyenne 465 FCFA mais ne veulent dépasser 665 FCFA; les hôtels paieraient le kg du manioc précuit à 595 FCFA en moyenne mais ne peuvent aller au-delà de 700 FCFA et les restaurants, quant à eux, disposeraient en moyenne de 385 FCFA pour le kg du produit mais n'achèteraient pas si le prix excède 555 FCFA. Dans l'ensemble, le prix acceptable pour acquérir un kg de manioc précuit est de 430 FCFA en moyenne et la borne supérieure que les entreprises ne seraient pas prêtent de franchir est de 575 FCFA.

De ce qui précède on pourrait envisager une différentiation des produits en fonction du circuit de distribution pour justifier la variation des prix de vente.

#### Par exemple:

- conditionnement en vrac pour les cantines et les restaurants ;
- conditionnement en sachet de 0.5 Kg (500 g) ou 1 Kg (1000 g) mieux élaboré (image produits haut de gamme) pour les hôtels et les supermarchés.

Tableau 46 : Prix psychologique (FCFA/Kg)

rabioda io virim poyonologiquo (i oi viritg)					
Cible	Prix au kg	Prix maximum			
Cantine	300	407			
Supermarché	463	666			
Hôtel	594	700			
Restaurant	382	556			
Ensemble	427	573			

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Qu'il s'agisse du prix psychologique moyen ou du prix plafond moyen, les prospects voudraient débourser plus d'argent que d'habitude pour se procurer le manioc précuit. En effet, le coût d'acquisition d'un kg de manioc se situe autour de 100 FCFA, d'après le rapport de l'étude de marché réalisé par le PNDRT. Ce prix se situe à plus de 300 FCFA par rapport au prix psychologique et à plus de 400 FCFA par rapport au plafond acceptable.

Cette observation laisse croire que si le prix de revient du nouveau produit est bien maîtrisé, le manioc précuit serait assez compétitif sur le marché<sup>15</sup>.

Page 85

<sup>&</sup>lt;sup>15</sup> L'étude réalisée par **2IDEA** à Yaoundé en 2006 aboutit presque au même résultat sur le prix moyen acceptable par les clients potentiels de la restauration hors domicile (RHD) avec 350 FCFA/kg; par contre on relève un écart important sur le prix acceptable dans les supermarchés (800 FCFA/kg).

#### 3.4.2.5 Conditionnement

Tableau 47 : Unité de conditionnement

Unité de mesure	Nombre d'entreprises favorables à l'unité	Pourcentage de déclaration de chaque type d'unité dans l'ensemble	Pourcentage d'entreprises favorables à une unité donnée (%)
250 g	7	9,1	12,7
500 g	14	18,2	25,5
1000 g	44	57,1	80,0
Autre unité	12	15,6	21,8
Ensemble	55	100,0	

Note: Nombre d'entreprises concernées: 55.

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

A la lumière de ce tableau, l'unité de mesure la plus sollicitée est 1 kg (1000 g), qui revient dans 44 entreprises (80%) des 55 qui se sont prononcées sur la question, suivie de 0,5 kg (500 g) qui revient dans plus de 25% des entreprises.

Tableau 48 : Unité de conditionnement par cible

Unité		Cibl	Total		
Unite	Cantine	Supermarché	Hôtel	Restaurant	Total
250g	1	1	2	3	7
500g	2	4	4	4	14
1000g	9	8	10	17	44
Autre	4	2	1	5	12

**Source** : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Ainsi, il pourrait être envisagé des conditionnements sous ces deux formats, soit en sachets de 0,5 kg (500 g) et en sachets de 1,0 Kg (1000 g). Pour ce qui est du type d'emballage souhaité, seulement 80% des entreprises ont donné leur avis sur la question.

Parmi celles-ci, plus de 31% sont favorables à l'utilisation du carton comme suremballage du manioc précuit conditionné sous vide, 29% à l'utilisation des sacs, 27,5% à l'utilisation des caisses en plastique et seulement 2% à les caisses en bois. Par ailleurs, la taille souhaitée est en moyenne de 10 kg par paquet suremballé.

Tableau 49 : Type d'emballage sollicité

Nature emballage	Nombre d'entreprises	Fréquence
Caisses en plastique	14	27,5%
Caisses en bois	1	2,0%
Sacs	15	29,4%
Carton	16	31,4%
Autre	5	9,8%
Total	51	100,0%

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Tableau 50 : Type d'emballage sollicité par cible

		Cibl			
Nature emballage	Cantine	Supermarché	Hôtel	Restaurant	Total
Caisses en plastique	2	2	4	6	14
Caisses en bois		1			1
Sacs	3		5	7	15
Carton	2	4	2	8	16
Autre	2		1	2	5
Total	9	7	12	23	51

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Aussi, les entreprises seraient plus favorables au produit conditionné en paquet de 10 kg contenant des sachets de 0,5 kg (500 g). Dans ce cas, le suremballage préféré serait soit le carton soit le sac ou la caisse plastique. En tout état de cause, le choix du mode de conditionnement devra tenir compte des coûts de l'emballage et des contraintes de manutention, de stockage et de conservation du produit dans le circuit de distribution.

#### 3.4.2.6 Intentions de commandes

Parmi les 28 entreprises qui ont manifesté l'intention d'acheter le manioc précuit, 60% ont déclaré leurs intentions de commande. Une estimation hebdomadaire situe à 752 kg le volume que ces entreprises sont prêtes à acheter. Evidemment, les déclarations doivent être prises avec quelques réserves quand on sait que les entreprises ont sollicité la dégustation pour se déterminer.

Tableau 51: Intentions de commandes par type de prospects (kg)

Prospect	Yaoundé	Douala	Total
Cantine	50	0	50
Supermarché	0	208	208
Hôtel	10	412	422
Restaurant	35	37	72
Total	95	657	752

Source : Nos soins à partir des données de l'enquête.

Il convient de remarquer que les supermarchés quoique intéressés à distribuer le produit, restent assez réservés quant aux intentions de commandes (aucun ne s'est prononcé à Yaoundé). Cette attitude semble normale dans ce secteur, dans la mesure où la décision d'achat est aussi fortement tributaire du taux de marge et des conditions de règlement des fournisseurs.

#### 3 4 2 7 Canaux de distribution

A la question de savoir quel est le circuit d'approvisionnement que les entreprises préfèrent, celles qui ont manifesté les intentions d'achat veulent à 95% être livrées sur place, soit directement par l'unité de production, soit à travers un intermédiaire. Les entreprises du secteur restauration hors domicile (RHD) sont les plus intéressées par ce service. D'après l'étude de 2IDEA, les supermarchés seront aussi les meilleurs circuits de distribution pour pénétrer le segment du marché domestique constitué des foyers des catégories socioprofessionnelles élevées (expatriés et cadres supérieurs, hauts fonctionnaires et chefs d'entreprise):

- cette population est estimée à 11 500 foyers qui fréquentent les supermarchés au moins une fois par semaine ;
- ce groupe serait assez réceptif pour le PMI et irait le chercher dans les rayons frais des supermarchés;
- 3/5 supermarchés interrogés à Yaoundé se sont montrés favorables à la distribution du manioc précuit.

Dans la présente étude, le 27% des supermarchés a déclaré être disposé à acheter et distribuer le produit. Dans ce groupe, les poissonneries se sont révélées comme un circuit de distribution à explorer pour atteindre le segment des ménages (consommation à domicile). En effet, ce canal de distribution très fréquenté par toutes les catégories de ménage s'est fortement développé ces dernières années dans les villes de Yaoundé et Douala. Les poissonneries sont des supermarchés spécialisés qui sont équipées en congélateurs pour vendre du poisson en libre service. En se fondant sur le fait que l'étude a établit que le manioc est servi en complément dans les menus intégrant du poisson ou de la viande, les poissonneries pourraient être un canal de distribution à privilégier pour le PMI dans le segment du marché domestique et des RHD.

#### 3.5 CONCLUSION ET RECOMMANDATIONS

### 3.5.1 Estimation de la demande globale potentielle sur le segment de la restauration hors domicile (RHD).

Le manioc précuit emballé sous vide est un produit destiné à remplacer le manioc frais acheté directement en tubercule. A ce titre, les consommateurs et acheteurs de ce nouveau produit peuvent se recruter au sein des entreprises de restauration (les cantines scolaires, universitaires et hospitalières, les casernes militaires et assimilées, les restaurants, les hôtels) ainsi que des espaces de distribution où les ménages s'approvisionnent régulièrement (supermarchés, boulangeries, poissonneries...).

Pour faire une estimation plus ou moins réaliste, il est important de procéder par extrapolation en prenant comme données de base celles qui ont été obtenues auprès de l'échantillon. Ces données seront rapportées à la base de sondage qui est de 700 prospects environ<sup>16</sup> repartis en différentes catégories de la cible. Celle-ci va se faire sur la consommation du manioc pour évaluer le marché potentiel; et ensuite sur les intentions de commande pour définir le marché actuel probable. Le principe d'extrapolation s'est basé sur la méthode des tirages probabilistes<sup>17</sup>.

Tableau 52 : Rappel des intentions de commande du manioc précuit et des volumes de consommation du manioc frais par type de prospect

Intentions de commandes (ka)

Douala	Yaoundé	Total	
412	10	422	
37	35	72	
208	0	208	
0	50	50	
657	95	752	
	412 37 208 0	Douala         Yaoundé           412         10           37         35           208         0           0         50	

Consommation Manioc frais (kg)						
Douala Yaoundé Total						
Hôtel	960	0	960			
Restaurant	16 320	16 440	32 760			
Supermarché	0	0	0			
Cantine	antine 15 840 1 134 000 1 149 84					
Total 33 120 1 150 440 1 183 560						

Ces données recueillies à partir de l'enquête et relatives à chaque cible ont été extrapolées en tenant compte du poids de cette cible sur la base de sondage qui est la population globale<sup>18</sup>.

#### Données extrapolées sur la base de sondage (population globale répertoriée).

Extrapolation mensuelle des intentions de commandes (ka)

Extrapolation mensuene des intentions de communaes (Ng)								
	Douala	Yaoundé	Total					
Hôtels	10 409	248	10 657					
Restaurants	414	277	691					
Supermarchés	1 820	0	1 820					
Cantines	0	117	117					
Total	12 643	641	13 284					

NB: Pour les cantines, dans l'impossibilité d'avoir leur nombre approximatif, les données rapportées ici sont celles recueillies directement des structures enquêtées.

Extrapolation mensuelle de la consommation de manioc frais (kg)

·	Douala	Yaoundé	Total
Hôtels	24 255	0	24 255
Restaurants	182 400	130 150	312 550
Supermarchés	0	0	0
Cantines	23 760	1 620 000	1 643 760
Total	230 415	1 750 150	1 980 565

NB : L'extrapolation dans les cantines a été faite sur l'échantillon.

Voire Méthodologie : Taille et répartition de l'échantillon.

 $<sup>^{16}</sup>$  Voire Méthodologie : Taille et répartition de l'échantillon.  $^{17}$  Si l'on appelle  $N_h$  le nombre total d'entreprises de la cible h et  $n_h$  le nombre d'entreprises enquêtées dans le groupe h, le coefficient d'extrapolation de la cible h s'écrit  $c_h = n_h/N_h$ .

La demande mensuelle potentielle pour le manioc frais dans le secteur RHD dans les villes de Douala et Yaoundé se situerait entre 230 et 1800 tonnes/mois; Yaoundé apparaît comme le marché potentiel de loin le plus important (plus de 88% de part de marché). Ce qui semble peu étonnant, car le manioc est la principale denrée alimentaire de base dans cette région.

## 3.5.2 Estimation de la demande globale potentielle sur le segment du marché domestique à Douala et Yaoundé

Nous reprenons ici les estimations faites par 2IDEA dans l'étude réalisée à Yaoundé en 2006 qui ont été faite sur des bases assez vraisemblables : «Nous estimons que 80% des consommateurs issus des catégories socioprofessionnelles élevées (CSP+) vont au supermarché une fois par semaine en moyenne, ce qui représente environ 9 500 foyers. Il faut y ajouter les consommateurs expatriés, environ 2 000 foyers, ce qui porte le nombre de foyers consommateurs potentiels à 11 500 (pour la première année). Il faut savoir que dans un pays à fort potentiel comme le Cameroun la population des consommateurs CSP+ augmente d'environ 10% par an, et comptera plus de 17 000 foyers après 5 ans, ce qui représente une population de 55 000 à 65 000 personnes. En se basant sur une hypothèse conservatrice, nous pouvons estimer la consommation de manioc à un minimum d'environ 1kg par semaine et par foyer. La perte sur un tubercule frais étant d'environ 50%, cette quantité correspond à 500g de manioc précuit sous vide, soit 2 kg par foyer par mois, ce qui porte le marché potentiel à environ 250 à 270 tonnes par an pour la seule ville de Yaoundé, soit environ 5 tonnes par semaine pour la première année, et 400 tonnes -soit environ 7.5 tonnes par semaine- pour la cinquième année».

En considérant que Douala représente environ 10 à 12% du marché global des deux villes sur ce segment de marché, on se situerait à un marché potentiel de 275 à 300 tonnes par an soit environ un besoin d'approvisionnement mensuel de 23 à 25 tonnes de manioc précuit emballé sous vide pour les deux villes. Cette estimation est assez proche du résultat obtenu par notre enquête qui situe les intentions de commande du PMI dans les supermarchés de Douala à environ 2 tonnes (1820 kg) par mois -soit, 22-24 tonnes/an (voir extrapolation des intentions de commande par les supermarchés dans la ville de Douala).

Au total sur les deux villes (Douala et Yaoundé) ont pourrait tabler le marché potentiel du PMI sur un volume de 275 à 300 tonnes par an sur le segment de consommation dans les foyers des catégories socioprofessionnelles élevées.

En consolidant le marché potentiel sur le segment RHD et foyers la taille du marché potentiel du PMI sous vide se situerait entre 21 875 à 24 300 tonnes par an dans les villes de Douala et Yaoundé.

#### 3.5.3 Recommandations sur la stratégique commerciale

#### a) Stratégie produit

D'un point de vue strictement technique, étant donné que la chaîne de froid n'est pas assurée, le produit sera cuit et stérilisé sous vide, afin de pouvoir être conservé a température ambiante en conditions locales camerounaises<sup>19</sup>.

#### b) Stratégie conditionnement du produit (packaging)

Nous préconisons 2 conditionnements différents en fonction des segments de marché étudiés :

- Sachets de 1 Kg (1000g) pour la consommation des foyers (ménages):
   avec un grand soin sur la présentation de l'emballage et de l'étiquetage;
- Conditionnement en vrac de 10 kg ou deux sachets de 5 kg dans un paquet de 10kg pour la Restauration Hors Domicile.

Ces différents paquets doivent être suremballés dans des cartons ou des cageots en plastique de 10 kg chacun.

#### c) Stratégie prix

En se basant sur les informations recueillies au cours de cette étude, nous recommandons deux prix de vente comme suit :

- Sachet de 1 Kg (1000g) net vendu aux supermarchés: 450 à 550 FCFA/Kg;
- Paquet de 10 kg net vendu à la RHD: entre 300 et 400 FCFA/Kg.

En tout état de cause le prix de livraison aux supermarchés devrait leur laisser des marges de l'ordre de 10 à 15% pour qu'ils acceptent facilement le produit. Aussi, les prix de vente sortie usine de UPMAN considérés pour l'évaluation financière du projet sont les suivants: 415,0 FCFA/Kg pour les supermarchés (SM) et 335,4 FCFA/Kg f pour les RHD hors taxes (tva) ou 495 FCFA/Kg et 400 FCFA/Kg toutes taxes payées. Dans cette hypothèse, les prix de vente TTC conseillés au client final sera respectivement de 550 FCFA/Kg dans les SM (compte tenu d'une marge de 10% pour les SM) et de 400 FCFA/Kg dans les RHD.

#### Stratégie de distribution

 Supermarchés et distribution moderne en l'occurrence les poissonneries: il est indispensable de s'appuyer sur les supermarchés et la distribution moderne avec la mise en place d'une campagne de mise en avant du PMI manioc sous vide. Les réactions positives des dirigeants rencontrés (73% du total investigué) montrent que c'est possible car cela leur permettrait de développer leurs ventes de produits traditionnels, sans risques de pertes comme avec les produits frais;

Page 91

<sup>&</sup>lt;sup>19</sup> Voire étude technique préparé par la IRTCM (septembre, 2007).

- Marché de la Restauration Hors Domicile (RHD): Priorité à la mise en place de bons partenariats avec des acteurs et prescripteurs, par exemple le premier maître d'hôtel du Mont Fébé, les restaurants des universités et les restaurants hospitaliers; on devra aussi privilégier le service de livraison (business to business) à cette catégorie de client très sensible aux solutions qui les exonèrerait de la corvée du marché au jour le jour.
- Exportation: Une évolution logique serait ensuite d'introduire le produit sur le marché sous-régional, et notamment vers les pays qui sont de gros importateurs de manioc et où le marché potentiel pour ce type de produits est important, comme le Gabon, la Guinée-Équatoriale ou la Centrafrique. Puis il faudra viser les marchés européens, avec une démarche export à travers les enseignes qui se sont déjà déclarées intéressée pour des tests sous réserve du respect des normes internationales

Les actions commerciales devraient, au lancement du produit, avoir pour objectif le positionnement sur le segment RHD qui est de loin le plus important. Les cantines constitueront de ce fait une des cibles à privilégier compte tenu de leur grande capacité d'achat. Mais il ne faudrait pas perdre de vue que le ticket d'entrée sur ce marché pour les petites entreprises n'est pas aisé à décrocher (délai de paiement long, prix minimum /faible marge, exigence sur la qualité et la régularité, ristourne pour fidéliser etc.). La pénétration de ce sous segment du marché a pour principal avantage de réduire la logistique de distribution.

#### d) Stratégie de communication

Le premier volet de la stratégie de communication sera une publicité sur lieu de vente (PLV) en supermarchés, avec des démonstrations et des dégustations en magasins, et la distribution des petits livrets sur les produits sous vide et leurs avantages.

Ceci pourrait aussi être accompagné par des messages publicitaires à travers d'autres moyens (tels que: la presse - télévision - radio), mettant en avant les avantages des produits sous-vide, la santé du consommateur, les économies/gain de temps, avec l'argumentaire suivant : «Pas de pertes à l'épluchage ni à la cuisson -Maintien des qualités organoleptiques et nutritionnelles -Campagne solidarité développement équitable, lutte contre la pauvreté, promotion des GIC et communautés villageoises».

#### e) Perspectives de diversification

Une évolution attendue à ce projet est l'élargissement de la gamme vers d'autres produits utilisant les mêmes techniques et les mêmes machines de conditionnement et cuisson sous vide, par exemple : d'autres tubercules tels que l'igname ou le macabo, ndolé et autres feuilles, épis de maïs, pommes de terre, banane plantain etc. Cet élargissement permettrait une meilleure valorisation des investissements techniques.

## f) Quelques éléments importants à considérer dans le cahier de charges du produit

Nom du produit : Manioc précuit emballé sous vide, longue conservation sans chaîne de froid



UNITE DE VENTE : 1	Kg et 10 kg	PRIX DE VENTE UNITAIRE UPMAN ( <u>tva payée</u> ): FCFA 495/Kg (SM) et FCFA 400/Kg (RHD)
APTITUDE A L'EMPLOI Par rapport à la tubercule frais	<ul><li>Perte anéc</li><li>Longue du</li><li>Libère de</li></ul>	giénique prêt à l'emploi antie, qualité/variété assurée, cuisson rapide rée de conservation sans chaîne de froid la corvée de l'épluchage manuel mps pour les achats et la préparation du repas
REGLEMENTATION et information du consommateur	<ul><li>Respect de</li><li>Présentation</li></ul>	es normes d'hygiène (HACCP) et traçabilité es normes d'étiquetage des produits alimentaires ; ion du mode d'emploi et des recettes éventuellement u service d'information des clients
PRESENTATION produit	<ul><li>Sachets Pl</li><li>Conditionn</li><li>sacs plasti</li></ul>	standard pour la taille des morceaux PP soudés sous vide pour les portions de 1000 g. Jement en suremballage cartons/cageots plastiques/ Jegue de 10 kg Jement en vrac dans des sac PPP de 10 kg ou deux Le 5 kg.
CONDITIONS DE TRANSPORT, MANUTENTION ET STOCKAGE	l'écraseme attaques d ■ Le suremb	ragile présentant de grands risques de pertes dues à ent, à la manutention, au transport, au stockage et aux les rongeurs. Dallage doit être choisi en fonction du coût et de son à atténuer ces risques (le carton serait la solution la ée).

#### 3.5.4 Besoins en investissements commerciaux

ΙΛ	IVESTISSEMENTS	Echéance
MOYENS	<ul> <li>Véhicules appropriés pour la distribution des produits frais</li> </ul>	Dès la première année
DE VENTE	<ul> <li>Production des prototypes/ échantillons pour la dégustation</li> <li>Manuelle des recettes</li> </ul>	Dès le lancement
MOYENS D'ADMINISTRATI ON	<ul><li>Service commercial avec un responsable</li><li>Moyens de communication.</li></ul>	Dès la première année
MOYENS DE COMMUNICATION	<ul> <li>(campagnes de dégustation, information sur le produit).</li> <li>Campagne média.</li> <li>Marketing direct auprès des</li> </ul>	Dès le lancement
	prescripteurs (maîtres d'hôtel, responsables des achats des les RHD)  Participation à des foires et salons	

#### 3.5.5. Suggestion de conditions de règlements clients

D'après les données de l'enquête plus de 90% de prospects achètent le manioc frais au comptant. Le mode de transaction sur les marchés traditionnels (marché informel) les contraints aux achats aux comptant. Par contre les pratiques commerciales courantes dans le secteur des supermarchés et RHD se font plus dans les ventes à crédit, les ventes au comptant étant souvent marginales. Dans ce cas précis. La vente à crédit sera une des conditions pour pénétrer ce segment de marché. C'est pour tenir compte de cette réalité que les conditions de ventes sont déterminées sur la base des hypothèses suivantes :

	Comptant	à 30 jours	à 60 jours	à 90 jours
RHD	20%	80%	0%	0%
Supermarchés	20%	80%	0%	0%

## ANNEXE 1: TERMES DE REFERENCE DE L'ETUDE

### **TOR:** <u>Cameroon - The Regional Cassava Processing and Marketing Initiative</u> (RCPMI): Technical mission of a **Specialist on Market Analyses (5 weeks)**

#### 1. Background

The RCPMI for Western and Central Africa has been launched by IFAD as a response to the call from African leaders, through the New Partnership for Africa's Development (NEPAD), to accord priority to cassava in the regional agricultural development strategies.

The RCPMI, which is a three-year initiative funded by the Italian Government (with a total contribution of US\$1.3 million), has as its main objectives to:

- Maximize cross-fertilization among IFAD projects (loans and grants) in the area of cassava processing and marketing;
- Develop new markets, both for existing and new cassava products; and
- Enhance policy dialogue, both at a national and regional level, to support cassava industry development efforts.

To achieve these goals, the RCPMI envisages the implementation of a set of actions meant to:

- Develop markets for both existing and new products;
- Identify the best processing technologies and good practices within and beyond the region, and to adapt them to local conditions;
- Increase integration of stakeholders within the cassava chain;
- Promote policy dialogue with regional and national policy makers, building up new or consolidating existing partnerships; and
- Strengthen the mechanisms for exchanging cassava market and technological information also through the use of the Fidafrique network.

The actions mentioned above will be implemented in the context of the four Roots & Tubers (R&T) projects that IFAD is financing in Western & Central Africa (WCA) – specifically, in: Benin, Cameroon, Ghana and Nigeria. After the in-house approval of its three-year work-programme (July 2007), the RCPMI has started the provision of support to the various IFAD-funded R&T projects within the WCA region. In the context of the National Roots and Tubers Development Programme (in French, PNDRT) in Cameroon, several actions were agreed between the RCPMI and this latter programme to support processing and marketing activities of PIM stakeholders. Among these activities, there is the completion of a preliminary feasibility study to assess the financial and technical sustainability of a technological investment for producing in Cameroon a new cassava derivate (pre-cooked, vacuum packed cassava). While most of the technical information for implementing the feasibility study were identified during a mission in Cameroon of a technologist in August 2007 and the related data collected (both in Italy and in Cameroon), there still is a need to assemble some market and financial data and to work out an overall financial analysis to assess worthiness and sustainability of the investment.

#### 2. Activities to be implemented

In coordination with the PNDRT and RCPMI Coordinators and jointly with the PNDRT Marketing Specialist (Mr. Tolly Lolo Emmanuel Desiré), the Consultant will have to perform the following duties:

- Update and complete the market information collected in Yaoundé by 2IDEA specialists during the market investigation they implemented, on behalf of the PNDRT, in 2006. In particular, representatives (owners or purchasing managers) of:
  - o Catering organizations (serving, among others: hospitals, clinics, secondary schools, university campuses, airlines and army barracks);
  - o Chandlers (serving tourist or mercantile boats);
  - o Multi-purpose retailers (in French, "grand-surfaces"); and
  - Leading restaurants and hotels;

active in this capital town should be visited by the Consultant in order to gather information and data relevant to the investigation;

- Implement a similar market investigation in the city of Douala, so far uncovered by 2IDEA market analyses;
- Work-out, previously to the implementation of the market investigations, the tools (question-lists) for implementing such analyses. This will guarantee that information and data collected will be objective and homogeneous. The question-lists will have, among others, to focus on the information listed here below:
  - o Amounts to be purchased by the person interviewed;
  - O Desired size of the package (0,5 kg; 1,0 kg etc);
  - o Frequency of purchase (number of times/week or months or quarter);
  - o Seasonality of purchases (by months or season);
  - o Delivery modalities (minimum size of consignments, place and day –in the week or month- of delivery, ways for arranging the deliveries);
  - Required packing materials to transport/handle final goods –plastic crates, sacks, cartoons etc);
  - o Labelling and weighting requirements;
  - o Traceability requirements;
  - o Price (FCFA/kg) the interviewee expects to pay;
  - Usual payment modalities for food products (cash, credit etc);
  - Cold-storage facilities that the potential buyer has available (specify kind, size and location);
  - o Expected use of the pre-cooked cassava;
- Collect data needed to complete the financial analysis for this investment. In particular, this will refer to the following information:
  - The price (FCFA/kg) to be paid to UPMAN members for their supplies of cassava roots;
  - The distribution costs for delivering the pre-cooked cassava packages to the clients identified with the market investigations described above;
  - The costs associated to the provision of hygienic and traceability requirements expected by final clients and which have not been estimated/collected through the analyses so far implemented;
  - The cost of intermediary materials and of other inputs/consumables needed for either the production or the distribution of the pre-cooked cassava product and which have not been estimated/collected through the analyses so far implemented;
- Work out, based on the outcomes of the market analyses described above and of the fixed and recurrent (variable) costs related to the investment, a financial

- analyses to estimate profitability and sustainability of the investment. Standard indicators will have to be estimated, based on the overall outcomes of the cash-flow analysis. A sensitivity analysis will have also to be worked out focusing on some key variable;
- Elaborate a short, though exhaustive, report summarizing the work implemented, the methodology followed and the results obtained (both in general terms and as a result of the financial analyses). The annexes to this report should include the tools used for the investigations; the list of operators visited/interviewed; a brief fiche with main data of each operator interviewed and the financial analyses (cash-flow and other analyses) implemented. The report, to be worked out according to IFAD format, will have to be delivered (as electronic file) to both the RCPMI and the PNDRT.

#### 3. Expected outcomes and deliverables

The overall outcomes of this mission will be that:

- One market study on sales potentials on the Cameroonian market of a new cassava derivate (pre-cooked cassava) is undertaken;
- A financial analysis, to assess profitability and sustainability of the proposed investment targeting the production of the new cassava derivate, is worked out and made available to PNDRT and RCPMI, so as to allow concerned parties (PNDRT, RCPMI and UPMAN) to take informed and final decision on the "way-forward" with this investment;
- A short, final report is prepared and delivered to both the PNDRT and RCPMI. This report will have to include, as appendixes, both the market study and the financial analysis and be prepared according to the IFAD format, to be delivered to the Consultant prior to the start of his mission.

#### 4. Length of the assignment

The Consultant will work for 23 days between 08 October and 31 December 2007. During his assignment he will be visiting Douala for 14 days.

#### 5. Working language

The working language will be **French**.

## ANNEXE 2: LISTE DES ENTREPRISES INTERVIEWEES

#### Liste des entreprises interviewées

Cibl	Ville	Raison sociale	Quartier	Personne interviewée	Téléphone	Nombre moyen de plats par jour	Fréquence de programmation du manioc dans le menu		Emballage approprié	Intentions de commande (kg)
	<u> </u>	Université de Douala	Cité SIC	Mr KOUMDA Valère	99348305	1500	Jamais	Non		C
	Douala	HOME HOTEL	DOUALA KOUMASSI	NGWANI VALENTINE	33427554	40	Une fois par semaine	Ne sait pas	Autre	(
	ŏ	FONDATION PIPART(COLLEGE)	Bomjo		99769382	130	Une fois par semaine	Oui	Carton	(
		Institut NDI SAMBA Supérieur	Tropicana	BEYEGUELE Blandine	22303920	50	Deux fois par semaine	Oui	Autre	10
		Université Catholique d'AC	Nkolbisson	Thierry NGUINI	96541023	350	Autre	Oui	Sacs	10
		Université de Yaoundé II (SOA)	SOA	ABENA Roger	77969059	4000	Deux fois par semaine	Non	Sacs	1000
2		Lycée Fustel de cougange	Hypodrome	ESSOMBA Marie	75566124	•		Non		(
Cantine	aoundé	IRIC	Obili	Mme EKODECK	99545088	100	Jamais	Oui	Caisses en plastique	30
	Уаог	Université de Yaoundé I	Ngoa-ékéllé	ESSOLA Narcisse	77302562		Autre	Non	Caisses en plastique	400
		Gendarmerie nationale	Quartier genera	Mme YOUKOUE Yvonne	99636828	40	Deux fois par semaine	Non		С
		Hopital genéral	Ngousso	ABESSOLO	77780579	70	Jamais	Non	Carton	(
		SEMINAIRE SAINT THERESE	MVOLYE	ABBE EBODE	22045344	32	Deux fois par semaine	Ne sait pas		(
		COLLEGE PRIVEE TECHNIQUE	MONT FEBE	FRER JOSEPH NKONGOLO	22212868	40	Deux fois par semaine	Non	Sacs	(
		Hotel le capitol	Bepanda	cuisinier	33408926	8	Une fois par semaine	Non	Caisses en plastique	(
			BALI	KUM David	33431885	5 5	Jamais	Oui	Caisses en plastique	í
	ā	RESIDENCE HOTELERIE LA FALAISE	AKWA	TSOFOU WILFRIED			9	Oui	Sacs	10
_	Douala	HOTEL PARFAIT GARDEN	AKWA	JEAN PASCAL DJE	33426357		Une fois par mois	Oui	Caisses en plastique	400
Hôtel		HOTEL BOJONGO	BONABERI		96394871		Jamais	Ne sait pas	Sacs	(
I		HOTEL DU RAIL	BONABERIE		33390335		Une fois par semaine	Oui	Sacs	(
		HOTEL LE SENTIER	BONABERIE		33391136	4	Jamais	Ne sait pas	Sacs	(
		ROYAL PALACE HOTEL	BONABERIE		33393426	15	Jamais	Non	Caisses en plastique	
	<u>,0</u>	La mamite du Boulevard	Centre ville	NGOBBO Emmanuel	22035542		Autre	Non	Sacs	(
	Yaoundé	Hotel Franco	Lonkack	CHOUPE Bienvenue	22201307		Jamais	Oui	Carton	(
	Yao	Mérina hotel	Centre ville	Mr JILO	22012565	25	Jamais	Non	Carton	(
		HOTEL MONT FEBE	MONT FEBE	MBENA KOA MARTIN	22214002	30	Jamais	Oui	Autre	10

Cible	Ville	Raison sociale	Quartier	Personne interviewée	Téléphone	Nombre moyen de plats par jour	Fréquence de programmation du manioc dans le menu	Prêt à commercialiser / utiliser ce produit ?		Intentions de commande (kg)
		Restaurant la KORA	AKWA	NOA ZAMBO	99921266	20	Jamais	Oui	Caisses en plastique	1
		Restaurant la joie	Deido	MONTHE	99894767	20	Jamais	Non		0
		LEAGUE restaurant	Akwa		75392875	25	Jamais	Non		0
		Restaurant ANDIN	AKWA	KINGUE MASSOUA	96787957	30	Jamais	Non		0
		Chez alice	Ndokoti	NSOM MBADJEIK	75047763	45	Une fois par semaine	Oui	Caisses en plastique	10
			Bali	NGENG Salomine	77663214	20	Jamais	Oui	Caisses en plastique	2
		MARY CENTER	AKWA	ELOGAN	94264675	20	Une fois par semaine	Non	Caisses en plastique	0
	Douala	DENVER PLAZA HOTEL	DENVER	SERGE DJOUAKA	33478880	5	Jamais	Oui	Autre	24
	ă	PICO SNACK-BAR RESTAURANT	AKWA	KENFACK GASTON	75597557		Une fois par mois	Oui	Caisses en plastique	0
		RESTAURANT LE RIVAL	AKWA	MILO NATHALI	44212041	•	Une fois par semaine	Non		0
		MARINE CENTER	BONABERI	AMBE	75987711	10	Jamais	Oui	Sacs	0
		RESTAURANT BASE 5	BONABERIE	ATANGA D.	77230890	30	Jamais	Ne sait pas	Sacs	0
ŧ		RESTAURANT ANCIENNE ROUTE	BONABERIE	YVE	74101278	15	Deux fois par semaine	Oui	Sacs	0
ĭ		RESTAURANT	BONABERI	SAME P.	99530509	13	Jamais	Oui	Sacs	0
Restaurant		RESTAURANT WV	BONABERIE	WANGA	96999143	23	Une fois les deux jours	Non	Sacs	0
ď		LA FORMULE AFRICAINE	DEIDO	ANNIE ESSIANE	77726728	20	Jamais	Oui	Sacs	0
		CHALLENGE	Centre ville	TCHAKOUNTE Lottin	99823237	150	Jamais	Non	Carton	0
		Restaurant "rue cases nègre"	Intendance	NDJE Blaise	77661382	15	Une fois par semaine	Oui	Caisses en plastique	5
		Club Municipal	Hypodrome	Emile Engoulou	99461763	80	Deux fois par semaine	Oui	Carton	10
		CHU	Melen	Mme BIEM	77696968	65	Jamais	Non	Carton	0
		Restaurant Parallèle club	Mballa II	Bertrand TACHE	22206000	300	Jamais	Oui	Carton	0
	Yaoundé	Restaurant Feuilles vertes	Etoi-meki	DIBOTTI	99924551	100	Jamais	Oui	Carton	20
	χ	Restaurant l'Agora	Lonkack	Marie ATEZOE	99590242	250	Jamais	Ne sait pas	Carton	0
		REstaurant LE BINIOU	HOTEL DE VILLE		99503168	35	Autre	Non	Carton	0
		DABER BURGER	ELIG-ESSONO	YANKAM DAVID	99824603	50	Jamais	Ne sait pas	Autre	1
		GIC CODERIC	ETOUG-EBE	BIANDA SALOME	94469985	10	Une fois par semaine	Ne sait pas	9	0
		RESTAURANT SOLITUDE	NKOLBISSONG	FLORENT BELIBI	77322402	15	Deux fois par semaine	Ne sait pas	Sacs	10
		CONCORDIA LOUNGE	BASTOS	YAP YAP	22010360		Jamais	Ne sait pas	Carton	4

Cible	Ville	Raison sociale	Quartier	Personne interviewée	Téléphone	Prêt à commercialiser / utiliser ce produit ?	Emballage approprié	Intentions de commande (kg)
			AKWA		33428779	Non		0
		Poissonnerie TC	Nyala	Kadjija Habib	96518015	Oui	Caisses en plastique	3
	ala	BOULANGERIE PROZA	DEIDO	NGUETSE JOSEPH		Oui	Carton	5
<i>'0</i>	Doual	SIPAL	AKWA	KWIMANG NICOLE	33421648	Oui	Carton	200
된	Δ	CHEVREUIL TEXACO ROND POINT	ROND PT DEIDO	MBON REINE	99305268	Non	Caisses en plastique	О
Ę		POISSONNERIE	DEIDO		77762492	Oui	Carton	О
Supe		BIONATURA	BONABERI	CLOTIDE KAMENI	74436305	Oui	Caisses en bois	0
, v		MAHIMA	Centre ville	SOULEYMAN Clement	75552526	Non	G	9 0
	ındé	SOCROPOLE	Ngousso	NGOMBOH Pélagie	75167754	Ne sait pas	Carton	0
	/aor	SUPERMARCHE PRESTIGE	CARREFOUR WARDA	FARNAT SAAD	99600404	Ne sait pas	G	9 0
		PAVILLON VERT	BASTOS		22215062	Ne sait pas	9	0

## ANNEXE 3: QUESTIONNAIRE GUIDE DE L'ENQUETE

#### QUESTIONNAIRE SUR LE PMI (Manioc précuit emballé sous vide)

4	Cac	4	ւ .1	I - '	ı .	-4-		_ 4	4		_
	90	$\alpha \omega$		4	1.0	CT	rıı	41	111	ır	υ
	vac		u		u	7.	u	•	u		L

Numéro séc	uentiel du questionr	ıaire:
_ _ _		

#### STRICTEMENT CONFIDENTIEL ET A BUT NON FISCAL

Les informations collectées au cours de cette enquête sont strictement confidentielles au terme de la loi No 91/0223 du 16 décembre 1991 sur les recensements et enquêtes statistiques qui stipule en son article 5 que "les renseignements individuels d'ordre économique ou financier figurant sur tout questionnaire d'enquête statistique ne peuvent en aucun cas être utilisés à des fins de contrôle ou de répression économique

#### Section 1: Renseignements généraux

#### A. Renseignements sur la collecte

N°	Questions	Réponses et codes		Passer à
001	Enquêteur:		_	
002	Date de l'interview	_ _ _ _ _0_ _7	<u>_</u>	
003	Résultat de la collecte	Interview complète 1		
		Interview incomplète) 2		$1 \rightarrow Q005$
	Encercler le code correspondant à la réponse	Questionnaire vide 3		-
004	Raison de non réponse	Refus 1		
	-	Absence 2		
	Encercler le code correspondant à la réponse	Incapacité 3		
005	Jugement de la qualité de l'interview	Très bonne 1		
		Bonne 2		
	Encercler le code correspondant à la réponse	Passable 3		
		Mauvaise 4		
		Très mauvaise 5		

#### B. Renseignements sur la saisie

N°	Questions	Réponses et codes	Passer à
006	Agent de saisie :	1_1	
007	Date de saisie	0   7	

#### C. Renseignements sur l'entreprise

N°	Questions	Réponses et co	des	Passer à
008	Raison sociale:			
009	Cible	Cantine	1	
		Supermarché	2	
	Encercler le code correspondant à la réponse	Hôtel	3	
		Restaurant	4	
010	Ville	Yaoundé	1	
	Encercler le code correspondant à la réponse	Douala	2	
011	Quartier:			
	Indiquer le quartier			
012	Lieu dit:			
	Indiquer la localisation exacte de la structure			
013	Type de clientèle	Camerounais	_ _ _	
	Indiquer le pourcentage	Etrangers	_ _ _	
014	Personne interviewée:			
	Porter le nom de la personne qui a été interrogée			
015	Fonction:			
	Indiquer sa fonction dans l'entreprise			
016	Contacts	·		
	Adresse :			
	Téléphone :			
	E-mail:			

Attention : les sections 2 et 3 ne concernent pas les supermarchés.

Section 2 : Tendance des plats africains à la mode (ne concerne pas les supermarchés)

N°	Questions	Réponses et codes			Passer à
017	Servez-vous les mets suivants à votre clientèle?		Oui	Non	
	Encadrer "1" chaque fois qu'une réponse	1 Légumes (ndolé, zoum	1	2	
	est mentionnée ; plusieurs réponses sont	)	1	2	
	possibles	2 Sauces diverses (arachide,	1	2	
		)	1	2	
	Préciser si autre	3 Haricot (blanc, rouge,	1	2	
		noir)	1	2	
		4 Koki / met de pistache			
		5 Met d'arachide			
		6 Autre			
018	Quel est le nombre moyen de plats servis par jour ?		-		
	Indiquer le nombre moyen de plats servis par jour		1_	-111	
019	Quelle est à peu près la part des plats africains sur votre chiffre				
	d'affaires global. ?			1_1_1_1	
	Indiquer la part en pourcentage				
020	Quels sont les compléments souvent utilisés pour la consommation de		Oui	Non	
	ces plats?	<b>01</b> Riz	1	2	
		02 Macabo	1	2	
		03 Plantain	1	2	
	Encadrer "1" chaque fois qu'une réponse	<b>04</b> Banane	1	2	
	est mentionnée ; plusieurs réponses sont	05 Miondo	1	2	
	possibles.	06 Couscous de maïs	1	2	
		07 Taro	1	2	
		08 Bâton de manioc	1	2	
		09 Couscous de manioc	1	2	
		10 Tubercule de manioc	1	2	
		11 Gari	1	2	
	Préciser si autre	12 Chicouangue	1	2	
		13 Mintoumba	1	2	
		14 Autre	1	2	
021	Pouvez vous les classer par ordre de préférence de vos clients?	1er		I_I_I	
	1 1	2ème		iii	
	Indiquer en utilisant les numéros ci-	3ème		iii	
	dessus les 5 compléments les plus	4ème		i i i	
	préférés de votre clientèle.	5ème		i i i	
022	Pouvez vous les classer en fonction du coût d'achat ?	1er			
		2ème		i-i-i	
	Indiquer en utilisant les numéros ci-	3ème		i—i—i	
	dessus les 5 compléments dont les coûts	4ème		i-i-i	
	d'achat sont les plus élevés.	5ème		- -	
		1		1-1-1	1

#### Section 3: Utilisation/Consommation du manioc (ne concerne pas les supermarchés)

N°	Questions	Réponses et codes		Passer à
023	Estimez-vous que le manioc fait partie des produits les plus			
	consommés dans votre localité ?	Oui	1	$2 \rightarrow Q025$
	Encercler le code correspondant à la réponse	Non	2	_
024	Si oui pourquoi ?		Oui	
	Ne pas suggérer de réponses. Encadrer	1 Prix attractif	Non	
	"1" chaque fois qu'une réponse est	2 Habitudes alimentaires	1	
	mentionnée ; plusieurs réponses sont	3 Diversité des produits à	1	
	possibles	base de manioc		
	Préciser si autre	4 Autre	1	
			1	
025	Quelle est votre fréquence de programmation du manioc dans votre	Jamais	1	
	menu ?	Chaque jour	2	
		Une fois les deux jours	3	
	Encercler le code correspondant à la réponse	Deux fois par semaine	4	$1 \rightarrow Q038$
		Une fois par semaine	5	
	Préciser si autre	Une fois par mois	6	
		Autre	7	
026	Quel est à peu près le nombre de plats contenant les tubercules de			
	manioc servi par jour ?		.	
	Inscrire le nombre dans les bacs			
027	Quelle est la quantité de manioc utilisée pour un plat servi ?	Nombre de morceaux   _	_1	_
	Inscrire las quantités dans les bacs	Estimation en grammes   _	ll	

N°	Questions		Réponses et codes			Pass	ser à
028	Que vous coûte le manioc utilisé pour un plat (en FCFA) ?  Inscrire le prix dans les bacs		_ _ _	.			
029	Comment vous approvisionnez-vous en tubercules de manioc ? Indiquer la source principale ; Encercler un seul code correspondant à la réponse	2 Auj	1 Sur le ma près d'un fournisseur qui	vous	•	1 2	
	Préciser si autre	3 Acl	nat direct chez les fourniss	livre seurs Autre		3 4	
030	Etes vous satisfait de votre principal circuit d'approvisionnement actuel?			Oui Non	1 2	1	→ Q032
031	Par quel canal souhaiteriez vous vous approvisionner en manioc? Indiquer la source principale ; Encercler un seul code correspondant à la réponse			vous livre		1 2 3	
	Préciser si autre	3 Acl	nat direct chez les fourniss 4 A	seurs Autre		4	
032	Quel mode de paiement utilisez-vous  Plusieurs réponses sont possibles.		<b>01</b> Au comp <b>02</b> A c	L	<b>Oui</b> 1 1	Non 2 2	2 → Q034
033	Délai habituel du crédit (en jours) Inscrire le délai dans les bacs			1_1	_ _		~
034	Après achat, le manioc est-il utilisé immédiatement ? Encercler le code correspondant à la réponse		O No	ui on	1 2		1 → Q037
035	Quelle est la durée maximale de conservation (en jours)? Inscrire le délai dans les bacs			1_1	_ _		
036	Quel moyen de conservation utilisez-vous ?  Plusieurs réponses sont possibles.  Préciser si autre		igidaire/Congélateur <b>02</b> Autre	<b>Dui N</b> 1 1	on 2 2		
037	Quelles difficultés rencontrez-vous dans l'utilisation et la consommation des tubercules de manioc ?		Difficultés d'approvision  02 Problème de conse	ervation	Oui 1	2	
	Ne pas suggérer de réponses. Encadrer "1" chaque fois qu'une réponse est mentionnée ; plusieurs réponses sont possibles	07 Ab	03 Faible demande des 04 Difficulté de 05 Le prix d'ach 06 Détérioration au s sence de produits interme	cuisson at élevé tockage	1 1 1 1 1	2 2 2 2 2	
	Préciser si autre		nettant de faciliter la prép 08 Pénibilité de 09 Le désintérêt des 10 Mauvaise	paration travail clients	1 1 1	2 2 2 2	
038	Globalement qu'est ce qui peut compliquer ou faciliter l'utilisation / com Veuillez décrire comme vous le souhaitez	mercialisat	ion du manioc ?				

#### Section 4: Exigences spécifiques (Ne concerne pas les restaurants qui ne programment jamais le manioc dans leur menu)

N°	Questions	Réponses et code	es		Passer à
039	Connaissez-vous les variétés de manioc suivantes?	-	Oui	Non	
	Encadrer "1" chaque fois qu'une réponse	<ol> <li>Manioc rouge du centre</li> </ol>	1	2	
	est mentionnée ; plusieurs réponses sont	2 Manioc blanc du centre	1	2	
	possibles.	3 Manioc bassa	1	2	
	Préciser si autre	4 Autre	1	2	
040	Avez-vous des préférences pour une variété donnée ?	Oui		1	2 -> 0042
	Encercler le code correspondant à la réponse	Non		2	$2 \rightarrow Q043$
041	Si oui, laquelle ?			1	
	Indiquer en utilisant les numéros de la question Q039		1-	_l	
042	Qu'est ce qui motive votre préférence ?		Oui	Non	
		1 La saveur	1	2	
	Ne pas suggérer de réponses. Encadrer "1"	2 Les valeurs nutritives	1	2	
	chaque fois qu'une réponse est mentionnée	3 Le temps de cuisson	1	2	
	; plusieurs réponses sont possibles	4 Le lieu de provenance	1	2	
		5 La couleur	1	2	
	Préciser si autre	6 La préférence du client	1	2	
		7 Facilité	1	2	
		d'approvisionnement	1	2	
		8 Autre			

N°	Questions	Réponses et code	s		Passer à
043	Avez-vous des exigences spécifiques pour la qualité hygiénique et sanitaire du	1			
	manioc que vous achetez ?	Oui		1	$2 \rightarrow Q045$
	Encercler le code correspondant à la réponse	Non		2	
044	Si oui les quelles ?		Oui	Non	
	Encadrer "1" chaque fois qu'une réponse est	1 Exigence de	1	2	
	mentionnée ; plusieurs réponses sont possibles.	traçabilité	1	2	
	Préciser si autre	2 Exigence de	1	2	
		nettoyage	1	2	
		3 Exigence	1	2	
		d'emballage			
		4 Exigence de			
		manutention			
		5 Autre			

#### Section 5: Ouverture aux produits nouveaux

N°	Questions	Réponses et codes		Passer à
045	Connaissez-vous les produits suivants ?	•	Oui Non	
	Encadrer "1" chaque fois que qu'une réponse est	1 Conserves	1 2	
	mentionnée ; plusieurs réponses sont possibles.	2 Produits sous vide	1 2	
		3 Plats cuisinés	1 2	
		4 Plats surgelés	1 2	
046	Utilisez-vous / commercialisez-vous des produits de conserve?	Oui	1	$_2 \rightarrow$
010	Encercler le code correspondant à la réponse	Non	2	1
0.45				Q048
047	Si oui, indiquer les trois principaux produits souvent achetés	1		Aller à
	Recopier les réponses du répondant. Ne rien porter	2	!!!	Q049
0.40	dans les bacs.	3	<u> - - </u>	
048	Si non pourquoi ?	Coût élevé	1	
	Encercler le code correspondant à la réponse du	Indisponible	2	
	répondant. Encercler une seule réponse.	Peu demandé	3	
	Préciser si autre	Ignorance du produit	4	
		Autre	5	
049	Commercialisez-vous des produits emballés sous vide?	Oui	1	$_2 \rightarrow$
	Encercler le code correspondant à la réponse	Non	2	Q051
050	Si oui, indiquez les trois principaux produits les plus demandés	1		
	Recopier les réponses du répondant. Ne rien porter	2	i-i-i	Aller à
	dans les bacs.	3	[-]-	Q052
051	Si non pourquoi ?	Coût élevé	1	+
031	Encercler le code correspondant à la réponse du	Indisponible	2	
	répondant. Encercler une seule réponse.	Peu demandé	3	
	Préciser si autre		4	
	1 reciser stadile	Ignorance du produit Autre	5	
050				- \
052	Commercialisez-vous des plats cuisinés ?	Oui	1	$_2 \rightarrow$
	Encercler le code correspondant à la réponse	Non	2	Q054
053	Si oui, indiquez les trois principaux produits les plus demandés	1	I_I_I	Aller à
	Recopier les réponses du répondant. Ne rien porter	2	_ _	Q055
	dans les bacs.	3	<u> _ _ </u>	Q033
054	Si non pourquoi ?	Coût élevé	1	
	Encercler le code correspondant à la réponse du	Indisponible	2	
	répondant. Encercler une seule réponse.	Peu demandé	3	
	Préciser si autre	Ignorance du produit	4	
		Autre	5	
055	Commercialisez-vous des plats surgelés ?	Oui	1	$_2 \rightarrow$
	Encercler le code correspondant à la réponse	Non	2	Q057
056		1	1 1 1	Q037
030	Si oui, indiquez les trois principaux produits les plus demandés			Aller à
	Recopier les réponses du répondant. Ne rien porter	2		Q058
055	dans les bacs.	3	1-1-1	
057	Si non pourquoi?	Coût élevé	1	
	Encercler le code correspondant à la réponse du	Indisponible	2	
	répondant. <u>Encercler une seule réponse.</u>	Peu demandé	3	
	Préciser si autre	Ignorance du produit	4	
		Autre	5	1
058	Connaissez-vous le manioc précuit emballé sous vide ?	Connaissance spontanée	1	
	Encercler le code correspondant à la réponse.	Connaissance assistée	2	
		Ignorance totale	3	
	NB : Présenter le produit (qualité du produit, équivalence en terme		élai de	
	conservation, etc.) afin que les informations obtenues ici soient	plus objectives.		
059	Ce produit vous paraît-il intéressant ?		1_1	
	Indiquer une note comprise entre 1 et 5		11	1
060	Pensez-vous que ce produit présente un avantage dans la préparation de vos plats			
	?	Oui	1	
<u></u>	Encercler le code correspondant à la réponse	Non	2	1
061	Pourquoi?			
	*			
			-	
062	Etes-vous prêt à commercialiser / utiliser le manioc précuit emballé sous vide ?	Oui	1	1 —
- O	2.00 Fiet a commerciance / action in marior precan embane sous vide :	Oui	1	$_{1}\rightarrow$

N°	Questions	Réponses et codes	Passer à
	Encercler le code correspondant à la réponse	Non 2	Q064
		Ne sait pas encore 3	
063	Si non pourquoi ?		
064	En supposant que vous commercialisez / utilisez, combien		
	dépenseriez-vous pour l'achat de ce produit ?	_ _ _	
	Indiquez le coût d'achat au kg.		
065	Quel est le prix au-delà duquel vous ne pourrez pas acheter le produit		
	! Indianaz la caût d'achat au lea	_ _ _	
066	Indiquez le coût d'achat au kg. Parmi les unités de conditionnement ci-contre, lesquels vous semblent	Oui Non Prix unitaire	
000	les mieux adaptés à vos besoins et à quel prix?	du sachet	
	Plusieurs réponses sont possibles.	250g 1 2  _ _ _	
	Indiquer pour chaque type le prix	5000g 1 2  _ _ _	
	d'achat qui vous convient	1 000g 1 2  _ _ _	
0.5	Préciser si autre	Autre 1 2  _ _ _	4
067	Pourriez vous l'utiliser à la place du manioc en	Oui 1	1
	tubercule frais?	Non 2	$\rightarrow$ Q0
	Encercler le code correspondant à la réponse		69
068	Si non pourquoi?	Coût élevé 1	
	Encercler le code	Habitudes alimentaires 2	
	correspondant à la réponse du	Peu demandé 3	
	répondant. <u>Encercler une seule</u>	Ignorance du produit 4	
	réponse.	Goût approximatif 5	
	<u>100</u> 01.000	Autre 6	
	Préciser si autre	Autre	
	rieciser si autre		
060	0. 11. (1/. (2). 11. (7/.	E/ NI O C'	
069	Quelle quantité et à quelle fréquence aurez-vous	Fréq Nb Quantité	
	besoin d'approvisionnement à titre commercial du	De fois par comma	nae
	manioc précuit emballé sous vide, selon le mode de		
	conditionnement?	250g      _ _    _	.
	1 Jamais 2 semaine	5000g      _ _	.
	3 mois 4 an	1 000g      _ _	.
	5 Autre	Autre	i i
	Porter le chiffre correspondant à la fréquence puis		
	indiquer la quantité par commande		
070	Quel circuit d'approvisionnement préférez-vous ?	Approvisionnement à 1	
070	Encercler le code correspondant à la réponse	l'usine 2	
	• •	Livraison à domicile 3	
	Préciser si autre	Livraison par un 4	
		intermédiaire	
071	Achèteriez-vous ce produit à des moments particuliers de l'année ?	Autre	
0/1	Encercler le code correspondant à la réponse	Par saison 1 $2 \rightarrow 0$	0073
		A tout moment 2	~
072	Indiquer les saisons de grands besoins		
	Inscrire les mois mentionnés par le		
050	répondant		
073	Quel type d'emballage vous semble le mieux approprié pour faciliter la	Caisses en plastique 1	
	manutention et le transport ?  Encercler le code correspondant à la réponse	Caisses en polystyrène	,
	Préciser si autre	Cartons 4	•
L		Autre 5	
074	Disposez-vous des équipements de conservation suivants ?	Nombre Capacité totale	
	Indiquer pour chaque type le nombre de	Réfrigérateur  _ _   _ _	
	pièces et la capacité totale.	Congélateur  _	
1	Préciser si autre	Autre  _ _   _ _	

<sup>«</sup> Toute notre gratitude pour votre collaboration »

# ANNEXE VI PLAN DE MASSE DE L'INSTALLATION

