

IV. IMPLANTATION D'UNE UNITE DE TRANSFORMATION DE LA CANNE A SUCRE : PLAN D'AFFAIRE

4. 1. Mission de l'entreprise

Valoriser de façon maximale la production de la canne à sucre de Fond Rouge au bénéfice de la population.

4. 2. Objectifs

- transformer en vitesse de croisière sur base annuelle 3.000 tonnes métriques de canne à sucre,
- mettre sur le marché un volume de 45.000 gallons d'alcool par an,
- réaliser un chiffre d'affaires annuel de 9 millions de gourdes,
- réaliser un bénéfice annuel de

4. 3. Choix stratégiques

Management

La promotion du projet sera assurée par EPER et ses partenaires de terrain. Toutefois, il est prévu que le financement de l'entreprise soit assuré aussi bien par EPER et ses partenaires que par du capital privé. Et compte tenu des expériences passées dans le pays, la gestion de l'unité sera totalement privée. On retient l'approche de contrat de gestion avec un individu qui sera rémunéré sur la base de ses performances.

Approvisionnement en matières premières

L'approvisionnement de l'entreprise en matières premières prendra quatre (4) formes :

- achat de canne auprès des producteurs,
- achat de sirop auprès d'autres ateliers producteurs de sirop et de petits producteurs,
- offre de services aux petits producteurs de canne (travail à façon),
- offre de services aux producteurs de sirop (travail à façon).

Marché

On vise deux marchés :

- le marché des consommateurs final avec un alcool titré à 22° Cartier,
- le marché des distillateurs avec un alcool titré à 33° Cartier, qui réalisent la rectification pour la production d'un alcool pharmaceutique pur à 99.9% (alcool 95°).

En perspective

En perspective à partir de la troisième année du projet, il est prévu une jonction entre l'unité de production d'alcool avec l'unité de transformation de fruits en vue de la mise en marché d'un produit alcoolisé à base de fruits. En fait l'entreprise cherchera à créer son propre marché.

4. 4. Aspects techniques

Localisation :

L'unité sera localisée à un endroit d'accès relativement facile, où la canne est relativement abondante et un peu à la périphérie du plateau de Fond Rouge de manière à pouvoir installer d'autres unités à l'avenir dans des localités périphériques du plateau. Cette approche a un double objectif : ne pas rentrer en compétition directe avec les unités existantes, développer la canne à sucre sur les terres de forte pente entourant le plateau de Fond Rouge.

Composantes :

L'unité aura deux (2) composantes principales :

- l'extraction du jus de canne à partir un moulin à trois (3) rolls verticaux,
- et la fermentation du jus de canne à partir d'une ligne de distillerie en vue de la production de l'alcool.

Approvisionnement en eau :

Pour lever la contrainte en eau nécessaire à la distillation, un réservoir de 10.000 gallons sera installé pour la collecte des eaux de pluie.

Equipements et matériels :

- un moulin d'une capacité de broyage de 1.5 tonne métrique par heure,
- un moteur diesel de 24 hp,

- une génératrice diesel de 3.7 kw pour actionner la pompe à eau,
- une pompe ¾ Hp pour monter l'eau du réservoir à un château d'eau de 300 gallons,
- une ligne de distillerie (alambic, colonne de distillation, serpentín, chauffe-vin, fût de réception de l'alcool, etc.) d'une capacité de 7 points de chauffe (environ 400 gallons d'alcool par jour),
- petits matériels : pèse-sirop, réfractomètre, alcoomètre, pH-mètre, fûts de stockage de l'alcool, fûts de fermentation, etc.

Approvisionnement en énergie :

On aura deux (2) sources d'énergie :

- le diesel pour actionner moteur et génératrice d'électricité,
- la bagasse pour le chauffage de l'alambic.

Construction :

- un espace de 150-200 m² sera aménagé pour abriter le moulin et les équipements de la ligne de distillerie,
- un bassin d'une capacité de 500 gallons sera construit pour la réception de l'eau après le passage dans le bassin de refroidissement du serpentín ; cette eau doit être récupérée et déversée à nouveau dans le réservoir .

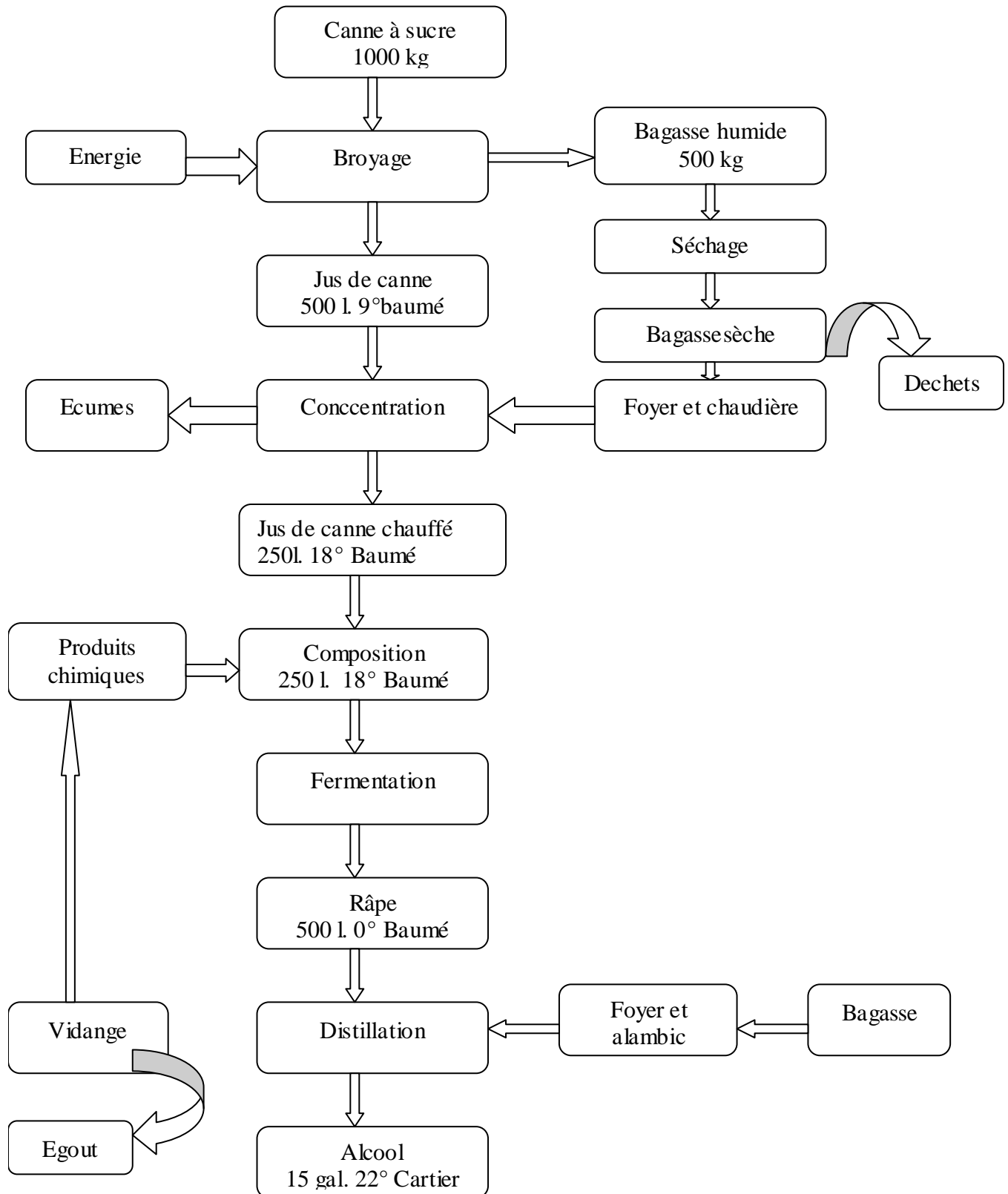
Processus de production :

Le processus de production est présenté à la page ci-après. Dans ce processus on retient les principaux éléments suivants :

- un taux d'extraction de 50% du moulin,
- une durée de fermentation de : 2-3 jours, avec ajout de levures de boulangerie (ou de pied de cuve), de sel ammoniac, d'acide sulfurique et de fluorure de sodium en vue du contrôle de l'acidité du jus en fermentation et d'une transformation optimale du sucre en alcool;
- une durée de distillation de : 3-4 heures
- un nombre de distillation par jour de : 5-6 chauffés par jour,

- un foyer à retour de flamme pour une meilleure combustion de la bagasse et une meilleure distribution de la chaleur.

Processus de production d'alcool : Diagramme de flux.



4.5. Aspects commerciaux

Le marché :

Le marché de l'alcool 22° Cartier est estimé à plus de 3 milliards de gourdes. Il s'agit d'un marché qui connaît un taux de croissance de 4% l'an ; les prix sont en constante augmentation: de 2005 à 2008, le prix du gallon (en décembre, mois de forte demande) est passé de 150 à 225 gourdes, soit 50% en 3 ans.

Dans la Grand'Anse, la production locale n'est pas suffisante pour la consommation ; dans certaines communes de ce département, les distributeurs s'approvisionnent dans les autres régions du pays, dont Port-au-Prince. Aujourd'hui, l'alcool 22° se vend directement à l'usine ; le produit se vend tout seul sans aucun effort de marketing de la part des producteurs.

Le marché de flegme alcool (alcool 33°) est estimé à 100 millions de gourdes. Les utilisateurs de ce produit, opérant près de la capitale, ont des difficultés à en trouver.

Marché visé et éléments de marketing:

En priorité, le projet vise les zones non desservies par les distillateurs de la commune de Jérémie. Pour y arriver des contacts seront établis avec les distributeurs de ces zones de manière à avoir un point de vente dans chaque commune cible (Moron, Chambellan, Dame Marie et Anse d'Hainault). On tâchera à ce que le produit soit vendu au même prix qu'à Port-au-Prince. Avec les moyens de communication actuels (téléphone cellulaire particulièrement), on s'efforcera de livrer dans un délai ne dépassant pas 48 heures, en comparaison avec la situation actuelle qui exige un délai d'environ une semaine.

4. 6. Personnel nécessaire

Pour opérer cette unité on aura un personnel composé comme suit :

- un (1) gestionnaire,
- un (1) mécanicien,
- un (1) aide mécanicien,
- deux (2) ouvriers pour la distillation,
- deux (2) ouvriers pour la combustion,
- cinq (5) ouvriers pour le moulin.

4. 7. Analyse financière

4. 7.1 Les coûts en gourdes

A. Coûts des investissements

	Valeur	Durée de vie
IMMEUBLE	1.000.000	20
RESERVOIR	400.000	20
MOULIN ET ACCESSOIRES	320.000	5
MONTAGE MOULIN	60.000	5
MOTEUR	94.000	5
GENERATRICE	85.000	5
CHAUDIERE	280.000	5
POMPE	8.000	5
CHATEAU D'EAU	9.000	5
LIGNE DISTILLERIE	900.000	10
MONTAGE DISTILLERIE	80.000	10
CUVES DE FERMENTATION	200.000	20
PETITS MATERIELS	50.000	5
DIVERS	100.000	10
FONDS DE ROULEMENT INITIAL	500000	N/A
TOTAL	4.086.000	

B. Coûts d'opération

- Personnel (coût mensuel)
 - o Gestionnaire : 25.000,00 ,
 - o Mécanicien (temps partiel): 5.000,00
 - o Aide mécanicien : 7.500,00
 - o Surveillants : 5.000,00
 - o Frais de marketing : 5.000,00
 - o Autres dépenses : 5.000,00

- Entretien et réparation (coût annuel): 200.000,00

- Coûts variables par gallon d'alcool :
 - o Canne à sucre : 30
 - o Produits chimiques : 1.25
 - o Gasoil : 20
 - o Huile : 0.50
 - o Main d'œuvre distillation : 0.10
 - o Main d'œuvre combustible : 0.10
 - o Main d'œuvre moulin : 0.25

C. Amortissements annuels

RUBRIQUE	VALEUR
IMMEUBLE	50.000
RESERVOIR	20.000
MOULIN ET ACCESSOIRES	64.000
MONTAGE MOULIN	12.000
MOTEUR	18.800
GENERATRICE	17.000
CHAUDIERE	56.000
POMPE	1.600
CHATEAU D'EAU	1.800
LIGNE DISTILLERIE	90.000
MONTAGE DISTILLERIE	8.000
CUVES DE FERMENTATION	10.000
PETITS MATERIELS	10.000
DIVERS	10.000
Total	369.200

D. Fonds de roulement (FDR) : 500.000,00 Gdes (3 mois de fonctionnement)

4. 7.2 L'analyse financière

Les hypothèses :

- On fait les calculs sur une seule modalité d'approvisionnement en matière première : achat de canne,
- La canne est payée à 450 gourdes la tonne (le prix que l'usine sucrière compte payer à partir de décembre 2008 ; le prix actuel est de 400 gourdes la tonne,
- Prix de vente de l'alcool : 200 gourdes le gallon
- Taux annuel de croissance du prix de vente : 15%
- Taux annuel de croissance annuel des coûts : 10%
- Taux d'utilisation de la capacité, la 1^{ère} année : 44%
- Taux annuel de croissance de la production et des ventes: 25%
- 70% des investissements sont financés par un emprunt
- Le taux d'intérêt est de 36% l'an,

Les résultats :

a) Le tableau des bénéfices sur cinq (5) est présenté ci-après

	ANNEE 1	2	3	4	5
Revenus totaux	4.000.000	5.750.000	8.265.625	11.881.836	17.080.139
Coûts variables totaux	1.040.000	1.430.000	1.966.250	2.703.594	3.717.441
Marge brute	2.960.000	4.320.000	6.299.375	9.178.242	13.362.698
Frais fixes					
- Amortissements	369,200	369,200	369,200	369,200	369,200
- Intérêts	1,029,672	823,738	617,803	411,869	205,934
- Autres dépenses fixes	811.000	892.100	981.310	1.079.441	1.187.385
Total des charges fixes	2.209.872	2.085.038	1.968.313	1.860.510	1.762.520
Bénéfice avant impôt	750.128	2.234.962	4.331.062	7.317.732	11.600.178
Impôt sur le revenu	225.038	670.489	1.299.319	2.195.320	3.480.053
Bénéfices cumulés av. Impôt	750.128	2.985.090	7.316.152	14.633.885	26.234.063

b) Etudié sur 10 ans le projet permet d'espérer :

- un taux interne de rentabilité de 85% . ,
- un seuil de rentabilité en volume de 15.000 gallons d'alcool, soit 33% de la capacité installée de 45.000 gallons,
- un délai de récupération du capital de moins de trois (3) ans
- un bénéfice cumulé après cinq (5) ans avant impôt de 26 millions de gourdes.

4.7.3 Analyse des risques

- Un risque social : les propriétaires des petits ateliers de sirop considèrent la nouvelle unité comme un concurrent gênant ; ce risque sera mitigé en leur offrant la possibilité de transformer leurs sirops en alcool
- Un risque de marché : l'alcool produit dans l'unité n'est pas compétitif ; ce risque est mitigé par la possibilité de travailler à façon pour les producteurs de canne à sucre et de sirop

- Un risque technique : l'équipe en place n'arrive pas maîtriser correctement le processus de production ; on essaie de prévenir cet inconvénient par la formation et par des visites d'autres unités en fonctionnement.