

La gestion de la qualité est essentielle au développement durable



MARCO MTUNGA

Président Association Cotonnière Africaine (ACA)
President African Cotton Association (ACA)



Bien que le prix soit depuis de nombreuses années le principal élément moteur de la production mondiale de coton, cet aspect est pertinent pour les producteurs qui sont parvenus à maximiser le rendement et la qualité. Les revenus que tirent du coton de nombreux producteurs africains, dont la productivité dépasse à peine les 300 kilogrammes de fibres par hectare et s'associe à une adulation délibérée, ne les ont pas encore sortis de la pauvreté. Le coton africain cueilli à la main, est réputé pour la faible présence de nœuds (neps) et ses valeurs intrinsèques préservées. Toutefois, en raison d'un niveau élevé de contamination, et notamment par des fils de polypropylène, la plupart des cotons d'origine africaine se négocient avec une décote tandis que les cotons récoltés mécaniquement perçoivent une prime. Compte tenu du volume de production du continent situé aux alentours de 1,5 million de tonnes de fibres, on peut facilement estimer les pertes que subit l'Afrique. Celle-ci doit inverser cette tendance pour pérenniser la production de coton.

En 2010, le Centre du commerce international (CCI) a organisé au Sénégal une visite technique pour les pays producteurs de coton d'Afrique de l'Est et d'Afrique Australe. La Tanzanie en était l'un des participants. La libéralisation est certes un facteur décisif ayant contribué aux difficultés en Afrique de l'Est et Afrique Australe, mais tout n'est pas perdu si les acteurs trouvent des stratégies de gestion de la contamination. Le Sénégal a présenté des solutions permettant de produire des cotons moins contaminés. La contamination du coton brut peut intervenir à chaque phase, que ce soit dans les champs, au moment de la cueillette, du transport, du stockage ou de l'égrenage. Un engagement indéfectible est donc indispensable à tous les niveaux.

Parmi les multiples effets liés à la contamination, on peut notamment citer : la dégradation irrémédiable des relations entre producteurs, égreneurs, négociants, filateurs et usines textile et d'habillement ; les retards d'expédition des vêtements dus à leur refus et à la remise en fabrication de la production ; l'aspect médiocre des tissus réalisés à partir de fils contaminés et leur taux de refus ; le gaspillage des tissus en raison de défauts de teinture ; la présence de contaminants tels que des pierres, des éléments métalliques, etc., qui perturbe le flux des matières, notamment au cours du processus préparatoire de la filature, et nuit tant à la production qu'à la qualité du processus. Des éléments métalliques peuvent par ailleurs causer des incendies

Quality Management Key to Sustainability

Despite the fact that price has for many years remained the major driving force of cotton production worldwide, this is relevant to producers who have managed to maximize on yield and quality. For many African cotton producers whose level of productivity hardly exceeds 300 kilogram of lint per hectare, coupled with deliberate adulteration, incomes derived from cotton has yet to liberate them from poverty. African cotton being handpicked is famous for its low neps and intact intrinsic values. However, due to elevated level of contamination, specifically from polypropylene strings, most cotton of African origin trades at a discount against a premium paid to machine picked cotton. Taking into account the volume of production of approximately 1.5 million tons of lint, produced by the continent, one can estimate how much Africa lose not only for trading raw cotton but also selling at a discount. Africa is strongly advised to reverse this trend if cotton production is to become sustainable.

Way back in 2010, the International Trade Centre (ITC), organized a technical tour for Eastern and Southern Africa cotton producing countries to Senegal, Tanzania was among the participants. Although, liberalization is a major contributing factor for the mess found in the Eastern and Southern Africa region, all is not lost if the players could strategize on how to manage contamination. Senegal show cased how less contaminated cotton can be produced. Contamination of raw cotton can take place at every step i.e. from the farm, picking, transportation, storage to the ginning stage. It requires unwavering commitment at all levels.

Effects of contamination include but not limited to: cause irreparable harm to the relationship between growers, ginners, merchants, spinner and textile and clothing mills; garments shipment delay due to rejection and re-production; fabric appearance produced with contaminated yarn will be poor and prone to rejection; it causes wastage of fabrics due to defects in dyeing; contaminants such as stones, metal pieces, etc cause disturbance to material flow especially in spinning preparatory process which affects production as well as quality of the process; metal pieces tend to cause fire hazard which leads to severe machine and material loss. Creating awareness to all players along the value chain is fundamental in bringing the desired transformation.

Having borrowed a leaf from Senegal, Tanzania, effective 2013, started implementing a project on quality improvement funded by the European Union. The overall objective of the project was to

menant à des pertes élevées de machines et de matières. Il est primordial de sensibiliser tous les acteurs de la chaîne de valeur afin d'aboutir aux changements recherchés.

Prenant exemple sur le Sénégal, la Tanzanie a engagé, dès 2013, la mise en œuvre d'un projet d'amélioration de la qualité financé par l'Union européenne. Le but général du projet consistait à accroître la compétitivité du coton tanzanien sur le marché, contribuant ainsi aux efforts de lutte du gouvernement contre la pauvreté. Les producteurs se sont été organisés en sociétés coopératives primaires et, grâce au placement de l'épargne des agriculteurs dans un fonds de développement du coton, la fourniture d'intrants, dont des semences certifiées, des insecticides et des pulvérisateurs, et la fourniture de services de vulgarisation ont été améliorées. La restructuration du poste des achats de la filière cotonnière qui a incité la société coopérative à intervenir en tant que mandataire de l'égreneur, a permis l'indispensable transparence nécessaire à l'élimination de l'adulteration délibérée du coton, qui vise à en augmenter le poids par l'ajout de matière non cotonnière au coton-graine. Le projet a contribué à montrer l'utilisation de sacs de cueillette et de sacs d'emballage du coton-graine adaptés ; à relancer la classification du coton et récompenser les performances ; à construire et rénover certains entrepôts ; à former les inspecteurs du classement, du coton et de l'égrenage aux techniques appropriées du contrôle de la contamination ; à la construction et la mise en service d'un nouveau laboratoire équipé d'une machine de classification de pointe, ainsi qu'à la rénovation du laboratoire existant selon les normes internationales. La Tanzanie dispose désormais de quatre laboratoires de classement du coton. Le programme prévoit de tirer parti de la capacité de classement disponible dans le pays pour augmenter la part de coton classé par des appareils HVI (High Volume Instruments). Les pays africains producteurs de coton doivent saisir cette opportunité afin de classer toutes les balles produites selon le système HVI. Cette démarche, qui permettra au continent de savoir exactement ce qu'il livre sur le marché et, par là-même de générer le revenu correspondant, jouera un rôle majeur dans la lutte contre la pauvreté des producteurs de coton.

Outre les programmes en cours, le Tanzanian Cotton Board a travaillé avec le Centre du Commerce International (CCI) ainsi que des égreneurs sélectionnés sur un projet visant à mettre en relation les égreneurs africains et les filateurs. Ce projet a démarré en 2011 avec la participation de filateurs de Thaïlande et du Bangladesh, en tant que personnes ressources à la formation des opérateurs d'égrenage et des agriculteurs. À l'issue du projet, 4 492 intervenants différents avaient été formés aux stratégies de réduction de la contamination au niveau des postes d'achat et des unités d'égrenage. Ce programme a débouché sur plusieurs initiatives, dont : la création d'un manuel de formation à la réduction de la contamination ; des listes de contrôle de la qualité du coton pour le poste des achats et l'unité d'égrenage qui, si elles sont employées, améliorent l'auto-évaluation de l'entreprise et le rôle réglementaire dans le contrôle de la contamination ; la réalisation d'un film sur la contamination, de même qu'un programme radio et l'adoption d'une approche systématique de la gestion de la qualité à tous les niveaux. Sur demande du CCI, ces matériels de formation sont à la disposition de tout pays africain producteur de coton. L'Association cotonnière africaine (ACA) coopérera avec toute partie qui serait intéressée par ces matériels de formation.

Enfin, il convient également de mentionner que le revenu du producteur est fonction de la quantité produite, du prix et de la qualité du produit. Chaque petit pays producteur de coton en situation de preneur de prix (price taker), comme c'est le cas de la Tanzanie, devra orienter une grande partie de ses efforts sur les termes de l'équation qu'il peut aisément influencer, tout en créant un environnement qui permettra aux producteurs de négocier le prix avec les acheteurs de coton-graine. Ce faisant, la production de coton sera beaucoup plus pérenne à long terme.

increase competitiveness of Tanzania cotton at the market place thus contributing to the government poverty alleviation efforts. Producers have been organized into Primary Cooperative Societies and through farmers' savings into a Cotton Development Trust Fund, provision of inputs including certified seeds, insecticides and sprayers and delivery of extension services has been enhanced. Re-structuring on how cotton business is transacted at the buying post by engaging the Primary Cooperative Society to act as agents of the ginner, has built the much needed transparency to eliminate deliberate adulteration of cotton aimed at gaining weight by adding non-cotton material into seed cotton. The project has helped to: demonstrate usage of proper picking bags and seed cotton packaging bags; revive grading of cotton and rewarding performance; build and rehabilitate some storage facilities; train Classers, Cotton and Ginneries Inspectors on appropriate techniques to control contamination; a new laboratory fitted with state of the art classification machine has been constructed and commissioned, and rehabilitation of the existing laboratory to international standards has been completed. Tanzania now has four functioning cotton classification laboratories. The plan is to utilize the available classing capacity in the country to increase the share of cotton classed by High Volume Instruments. African cotton producing countries must rise to the occasion of enhancing capacity to class all bales produced using HVI. This will help the continent to exactly know what it delivers to the market which in return will generate corresponding income and play a major role in uplifting cotton producers out of poverty.

In addition to what is in progress, Tanzania Cotton Board has been working with the International Trade Centre (ITC) and selected ginneries through a project to link African Ginneries with Spinners. This started in 2011 where spinners from Thailand and Bangladesh have participated as resource persons to train ginneries operators and farmers. At the end of the project, a total of 4,492 different players were trained on strategies to reduce contamination at buying posts and ginneries. Through this arrangement, a number of initiatives were concluded including: preparation of a contamination reduction training manual; cotton quality check lists for buying post and ginneries which if employed can enhance company self-assessment and improve regulatory role in monitoring contamination; a film on contamination has been prepared as well as a radio program and adoption of a systematic approach to quality management at all levels. For any African cotton producing country, these training materials are available and at their disposal upon express request from ITC. The African Cotton Association (ACA) will cooperate with any interested party to access these training materials.

In conclusion, it is worth mentioning that, producer's income is a function of quantity produced, price and quality of the product. For any small cotton producing country which is a price taker like Tanzania, much energy should be directed to elements of the equation which can easily be influenced while at the same time creating an enabling environment for producers to negotiate on the price with would be seed cotton buyers. By so doing, cotton production will be much more sustainable in the longer term.