

1828.

CONVENTION E. N. I. E. M. / C. R. E. A. D.

ETUDE DU PROJET SOUS - TRAITANCE .

Centre de Recherches en Economie Appliquée pour le Développement C R E A D	
DOCUMENTATION	
DATE D'ENTREE	3/6/1990
N° D'ORDRE	6018

ANNEXE AU FASCICULE N° 2 : La sous - traitance dans l'Electroménager .

O C T O B R E 1 9 8 9 .

Cette partie, annexe, a pour but de donner des éléments d'illustration de la pratique de sous-traitance dans l'électroménager, étant entendue sa spécificité par rapport à celle observée dans d'autres filières. En effet, peuvent différer :

- Les stratégies en oeuvre du fait de structures productives propres (état de la concurrence, et donc poids de chaque groupe, degré de maturité qui peut déterminer l'état de cette concurrence,...) .
- Le degré de complexité technologique qui définit l'éventail des productions pouvant être confiées par les donneurs d'ordre potentiels aux sous-traitants .

L'état de l'information nous a obligé à nous limiter au cas de la France et dans une moindre mesure à la R F A . Mais, là encore, l'abondante littérature ne compense pas le manque de données concrètes sur les entreprises sous-traitantes, les volumes de travail, les catégories d'opérations sous-traitées, e t c...

Pour le cas de la France, une enquête systématique auprès d'organismes professionnels ou encore, de façon plus large, auprès des chambres de commerce et d'industrie n'a pas mené à des résultats satisfaisants. Le plus souvent, y sont proposés des annuaires d'entreprises ou au mieux des dossiers financiers d'entreprises, ce qui est en deça de nos attentes qui visaient une connaissance qualitative des relations de sous-traitance dans la branche en question.

Pour ceux, rares semble-t-il, qui ont pu procéder à une investigation plus importante et donc plus longue, il y'aurait une réelle difficulté

de procéder à de vastes enquêtes sur des échantillons représentatifs. De plus on y rencontrerait des lacunes concernant les entreprises artisanales, " situées au bas de l'échelle ", et aussi un refus très fréquent, de la part des sous-traitants, de donner toute information .

Il faudra enfin ajouter que la présente note ne concerne que le maximénager et ce, conformément à la priorité que nous lui avons accordée dès le début de l'étude.

Caractéristiques générales de la sous-traitance dans l'Électroménager :

D'une façon générale, la sous-traitance dans le maximénager, en France, est considérée comme marginale⁽¹⁾. Elle a pour cadre une production nationale très concentrée, dominée par le groupe Thomson-Brandt et dans une moindre mesure par le groupe Philips.

En 1979, Thomson-Brandt contrôlait 67 % de la production de réfrigérateurs, près de 50 % de la production de congélateurs et 95 % de la production de lave-vaisselle Brandt contrôlait, quant à lui, 60 % de la production de lave-linge et Philips en contrôlait 25 % .

La production de ces entreprises s'avère plutôt intégrée⁽²⁾ et s'appuie sur des filiales spécialisées. Pour apprécier le caractère limité de la sous-traitance ou citera les exemples suivants , concernant le poids de la sous-traitance :

(1) - Ce qui serait le cas aussi pour la R F A .

(2) - On notera une différence entre les deux principaux groupes Français. Alors que Thomson-Brandt réalise plus d'opérations de production de composants, Philips se rapproche de la caractéristique de la filière = le montage.

-- C E M A - Philips (Anciens)	20 à 25 % des achats 12 à 15 % du CA au prix de production 15 à 16 % des emplois directs.
-- Thomson-Brandt (Lesquin)	8 % des achats 6 à 7 % des emplois directs.
-- B a u k n e c h t	5 à 7 % des achats 3 à 4 % du C A 7 % des emplois directs.

Les raisons de ce caractère marginal se résument à :

- * L'importance des séries aussi ^{bien} chez les donneurs d'ordre à vocation de montage que dans les établissements intégrés, qui constitue un facteur d'économie d'échelle qui s'oppose à la sous-traitance ; la grande taille des groupes allant, du reste, avec une spécialisation des filiales .
- * Au nombre limité des techniques mises en oeuvre et ce, comparativement aux autres filières .
- * La caractéristique qui fait du maximénager une filière ne faisant pas appel à un personnel qualifié (donc peu de sous-traitance de technicité) .
- * La faiblesse, enfin, de la sous-traitance de capacité, due à un marché essentiellement intérieur sans fluctuations, aussi bien en France qu'en R F A.

On peut à cet égard comparer quelques secteurs industriels pour le cas de la France :

$$\frac{S T}{E A} \% = \frac{\text{Valeur de la sous-traitance}}{\text{Valeur du chiffre d'affaire}}$$

	<u>1 9 8 1</u>	
Sidérurgie	1,81 %	
Électronique	9,45 %	
Construction navale	13,31 %	
Construction aéronautique	24,07 %	
Textiles	8,93 %	
Habillement	11,38 %	
Imprimerie, presse	10,36 %	
Équipement ménager	1,31 %	(2,45 % en 1985) .
<u>T o t a l</u> industrie :	<u>4,87 % .</u>	

Caractéristiques singulières de la sous-traitance dans le maximénager :

Une première difficulté surgit au niveau de la détermination de la frontière entre sous-traitance et achats . En effet, il est admis que ne font pas partie de la sous-traitance les achats de composants parfaitement maîtrisés par les donneurs d'ordre et figurant comme produits catalogables. Et la proportion des achats faisant partie de la sous-traitance tourne autour de 10 % (1) .

Pour situer les achats tels qu'ils ressortent de l'activité des producteurs on peut noter que :

(1) - Les achats effectués par le C A M T O (E N I E M) correspondent à des produits sur catalogues, le plus souvent importés.

- En 1977, 25 % des achats ont trait aux tôles. Il s'agit des produits de la sidérurgie (produits de la première transformation de l'acier, demi-produits). Dans ce groupe, il n'y a pas à proprement parler sous-traitance .
- 15 % des achats concernent les produits de la fonderie, du travail des métaux, produits de l'équipement industriel. Parmi ces achats on note la place prépondérante des produits issus du travail des métaux : moules et modèles, pièces découpées et embouties, e t c...
- Plus de 30 % des achats concernent les produits électriques et électroniques. (essentiellement les moteurs) .

Quant à la sous-traitance, pour saisir sa place il faut ^{saisir} les trois niveaux de production où elle peut s'opérer :

- Les pièces métalliques qui ont trait à la tolérerie et au froid .
- Les pièces plastiques
- Les services généraux qui ont trait à la production de moules, modèles et outillages.

Ainsi, le tracé précis entre sous-traitance et achats est difficile et encore moins facile à généraliser. L'examen succinct de quelques exemples peut être instructive :

Les raisons du recours à la sous-traitance sont aussi diverses que :

- La non disponibilité de l'équipement
- Le manque de place
- La possibilité de prix moins élevés
- Des raisons de délais.

QUELQUES EXEMPLES CONCRETS DE SOUS-TRAITANCE : (voir Tableau).

DESIGNATION	DIMENSION : GROUPE UNITE	COMPOSANTS INTEGRES (EN GENERAL AUPRES DE FILIALES SPECIALISES)	COMPOSANTS SOUS-TRAITES A L'EXTERIEUR (EN GENERAL CORRESPONDANT A DES ACHATS SUR CATALOGUE)	PROFIL	PRODUITS
Thomson Brandt	Groupe	<ul style="list-style-type: none"> -- Unité hermétique de froid -- Thermostat pour MAL -- Moteurs pour MAL -- Pompes. 		Dominante Composants ou Sous-ensem- bles	
Philips	Groupe	<ul style="list-style-type: none"> -- Composants électriques (auprès de Radiotechnique et Campelec) -- Moteurs (POLIMOTOR) 		Dominante montage	Dans le gros blanc la machine à laver en France.
Lesquin (groupe Thomson - Brandt)	Unité	<ul style="list-style-type: none"> -- Mousse et montage -- Pliages de tôles dimensionnées -- Cuves en aluminium -- Soudage de plaques dimensionnées 	<ul style="list-style-type: none"> -- Pièces plastiques -- Tôles dimensionnées -- Tôles pré-découpées et pré-pervites -- Bacs à glace. -- Plaques aluminium dimensionnées et alvéolées 		Réfrigéra- teurs et congélateu- rs armoirés

(Suite au même Tableau)

DESIGNATIONS	DIMENSION : GROUPE UNITE	COMPOSANTS INTEGRES (EN GENERAL AUPRES DE FILIA- LES S P E C I A L I S E S)	COMPOSANTS SOUS-TRAITES A L'EXTERIEUR (EN GENERAL CORRESPONDANT A DES ACHATS SUR CATALOGUE)	PROFIL	PRODUITS
CEMA-Philips (Anciens)	Unité	<ul style="list-style-type: none"> --- Fond de la caisse --- Extrusion-Formage de la cuve et l'intérieur de la porte --- Pièces injectées. 	<ul style="list-style-type: none"> --- Condenseur --- Opération de galvanisation --- Bandeaux plastiques intérieurs de cuves en aluminium (grosses pièces) --- Elément de boîtier-lumière --- Ressorts plastiques de bancs, fixations des balcons, nets --- Supports d'interrupteur --- Bouton poussoir --- Les compresseurs (par Verpillère qui produit pour l'Italie) --- Joints de portes en caoutchouc --- Certaines câbleries --- Partie électronique des futurs congilateurs --- Outillages, moules, modèles --- Maquette des nouveaux modèles. 		Machines à laver
		<ul style="list-style-type: none"> --- Pièces de tolerie et traitement --- Fabrication de faisceaux. 	<ul style="list-style-type: none"> --- Certaines pièces de tolerie --- Pièces de fonderie --- Toutes les pièces plastiques (en général pièces catalogables) --- Travaux de peinture --- Les couvercles de cuves --- Les pompes - Boutons de programmes, entrée d'eau (S. tran- --- tance structurelle et locale) 		

