

**Ministère de l'Emploi, de la Formation
Professionnelle, du Développement
Social et de la Solidarité**

Direction de l'Enseignement Professionnel

**PORTRAIT DE SECTEUR
POUR LE SECTEUR DE FORMATION
TEXTILE / HABILLEMENT**

Réalisé dans le cadre de la Coopération

Maroco-Québécoise



Division de la Coordination Pédagogique

Février 2002

ÉQUIPE DE PRODUCTION

Recherche et rédaction : **DEnP** : Melle. Ghita Zougari
Mme. Fatima Bouhafa
Melle. Fatiha Ennabihe
M. Bouchta El Rharb

ESITH : MM Abdelaziz Jaouani
Abderrahmane Farhate

Réalisation de l'enquête : **ESITH** : MM. Abdelaziz Jaouani
Abderrahmane Farhate

OFPPT : MM. Driss Bettache
Laajaj
Abdelhakim Hadafi

Assistance extérieure : M. Denis Laroche et M. Alain Rousseau
Ministère de l'Éducation du Québec

Collaboration spéciale (AMITH) :

- M. Taoufik Kabbadj et Rachid Nejjar
- M. Hamro Mohammed (Settavex)
- M. Paul Daris (TA2F)
- M. Said El Aarbaoui (Setafil)
- M. Kabbaj (Twin Fashion)

Coordination : Melle Ghita Zougari M. Abdelaziz Jaouani

Comité de pilotage :

- DFP (DEnP et DPFP)
- AMITH
- OFPPT
- ESITH

REMERCIEMENTS

Nous exprimons notre reconnaissance aux nombreuses personnes qui, par leur collaboration et leur disponibilité, ont facilité la production de ce document, notamment les professionnels du secteur du textile et de l'habillement ainsi que les responsables du ministère chargé du commerce et de l'industrie et du ministère chargé du plan (Direction de la Statistique).

AVANT - PROPOS

L'industrie du textile et de l'habillement constitue au Maroc une activité à fortes potentialités. Elle occupe une place stratégique dans l'industrie nationale de transformation aussi bien sur le plan des emplois et des exportations que sur le plan de l'équilibre socio-économique du pays. Les performances remarquables en terme de taux de croissance ont permis au secteur du textile-habillement de se placer aujourd'hui comme :

- ☞ **Le premier pourvoyeur** d'emploi avec un taux moyen de croissance annuelle durant les 10 dernières années de 7,3% contre 4,1% pour les autres industries ;
- ☞ **Le premier exportateur** et pourvoyeur de devises avec 11,5 % contre 9,2 %
- ☞ **Le premier investisseur** de l'économie avec 10,6 % contre 7,3 %
- ☞ **Le premier créateur d'entreprises** : 4,8 % contre 3,7 % pour les autres industries.

Aussi, le secteur fait appel à l'étranger pour son équipement, savoir-faire et assistance technique. Sa proximité avec l'Europe en fait un débouché idéal pour les produits de la communauté européenne.

L'industrie marocaine du textile et de l'habillement recouvre des activités très diversifiées, que ce soit par branches ou par type d'entreprises. Elle est composée d'une branche textile primaire, exportatrice en partie mais travaillant surtout pour les besoins du marché local, et d'une branche habillement performante et tournée presque exclusivement vers l'extérieur.

Le portrait du secteur textile-habillement vise à mettre en lumière les facteurs d'évolution et à vérifier l'adéquation des formations offertes avec les besoins de ce secteur névralgique pour l'économie marocaine. Le présent document présente une description actualisée de l'industrie marocaine du textile et de l'habillement dans le but de faciliter l'orientation des projets d'élaboration de programmes relatifs à ce secteur.

Le présent portrait de secteur, constituant la 1^{ère} étape du processus d'élaboration des programmes de formation selon l'approche par compétence s'est appuyée pour sa réalisation sur :

- Une analyse documentaire : M.C.I, AMITH, MPEP, Internet
- Des enquêtes semi-dirigées auprès de 42 entreprises exerçant dans le secteur du textile et/ou de l'habillement
- Des entretiens menés avec certains professionnels du secteur
- Un diagnostic des programmes existants

SOMMAIRE

AVANT-PROPOS

PRÉSENTATION DU SECTEUR	3
I.1 Historique	4
I.2 Structure et définition du secteur	6
I.3 Aperçu des procédés de fabrication	9
II ANALYSE CONTEXTUELLE	15
II.1 Données économiques sur le secteur textile - habillement	16
II.2 Évolution de la situation internationale	22
II.3 Perspectives d'avenir	23
III FONCTIONS DE TRAVAIL	26
III.1 Métiers et professions	27
III.2 Caractéristiques de la main d'œuvre	33
III.3 Conditions d'exercice	34
III.4 Répartition des effectifs	36
III.5 Évolution des compétences et des emplois	37
IV FORMATION	39
IV.1 Analyse des effectifs (par programme, niveau, lieu et opérateur de formation)	40
IV.2 Analyse de l'insertion des lauréats	51
IV.3 Analyse des programmes de formation	54
V SYNTHÈSE ET AXES DE DÉVELOPPEMENT	62
V.1 Analyse quantitative	63
V.2 Analyse qualitative	65
V.3 Recommandations	66
ANNEXE I TABLEAUX D'INSERTION	
ANNEXE II QUESTIONNAIRE	
ANNEXE III LISTE DES ENTREPRISES CONSULTÉES	
ANNEXE IV LISTE DES TABLEAUX ET GRAPHES	
RÉFÉRENCES	

I. PRESENTATION DU SECTEUR

I.1 HISTORIQUE

L'histoire de l'industrie du textile et de l'habillement au Maroc peut être résumée en six phases principales :

1960 – 1965 : mise en place des moyens de production :

En 1960, le secteur du textile-habillement comptait entre 50 et 60 entreprises, parmi lesquelles on trouvait Icoma, Mafaco, Nassige Al Maghrib, Manufacture de Fès, Manatex, Blita, saft, etc... qui étaient dans leur majorité des unités intégrées : filature, tissage, et finissage. L'industrie du textile et de l'habillement ne couvrait, à cette date, que 25 à 30 % des besoins de consommation locale. La valeur de la production ne dépassait guère 70 millions de dirhams.

La promulgation du premier code des investissements industriels et l'institution d'une protection douanière ont été à l'origine du démarrage réel de l'industrie textile dans notre pays. Les résultats n'ont pas tardé à se manifester puisque 5 ans plus tard, la production a été multipliée par plus de 5 fois pour couvrir 45 à 50 % des besoins nationaux. C'est au cours de cette période que l'on a observé un intéressement du privé marocain, jusqu'alors cantonné dans le commerce des tissus et des vêtements importés, par l'installation et l'implantation d'unités textiles, principalement dans le tissage et la confection.

1966 – 1973 : croissance et satisfaction des besoins locaux :

Cette période est caractérisée par un développement rapide du secteur textile avec une couverture de plus en plus importante des besoins locaux et une amorce significative dans le domaine de l'exportation.

Durant cette phase, d'autres branches textiles se sont montrées dynamiques en vue d'une intégration plus importante de la filière ; il s'agit principalement de la bonneterie, de la borderie et du finissage en plus du secteur de la confection.

En jouant le rôle de promoteur, l'Etat a voulu donner l'exemple en investissant dans les branches très capitalistiques et/ou jugées peu rentables ou à haut risque par le privé, mais nécessaires pour une meilleure intégration de la filière.

En effet, en l'espace d'une dizaine d'années, l'industrie du textile-Habillement au Maroc s'est développée rapidement, grâce aux efforts conjugués du secteur privé et de l'administration : la création de Cofitex et le lancement des études pour la réalisation de Cotef, entreprises intégrées en filature, tissage et ennoblissement, illustrent parfaitement cette concertation.

1973 – 1981 : Croissance soutenue et ouverture sur l'extérieur :

Après avoir couvert la quasi-totalité des besoins locaux, l'industrie textile-habillement s'est tout naturellement et progressivement tournée vers le marché international.

La croissance a été soutenue au cours de cette période, grâce notamment, aux mesures législatives, réglementaires, administratives et financières pour améliorer l'environnement et les structures d'accueil des investissements industriels (code des investissements industriels, code des exportations, mise en place des régimes économiques en douane, création de l'office de

développent industriel (ODI) et du Centre marocain pour la promotion des Exportations (CMPE) etc....

Dans ce sens, et afin de renforcer les capacités existantes et augmenter le taux d'intégration de la filière, l'Etat a, par le biais de l'Office de Développement Industriel (ODI), crée des unités de production en partenariat avec des opérateurs économiques locaux et étrangers.

1981 – 1986 : Développement des exportations :

Le bilan du début des années 80 de l'industrie textile marocaine est particulièrement positif au niveau du développement des exportations.

Les statistiques de la production du textile – habillement font état de 9.3 milliards de dirhams en 1986 dont le tiers destiné à l'exportation.

Au cours de cette période, les investissements du textile et de l'habillement connaissent un rythme de croissance très important, la moyenne annuelle entre 1981 et 1986 était de 560 millions de dirhams. Ceci est la conséquence directe de la promulgation du nouveau code des investissements et des exportations de 1983. L'emploi du secteur au cours de la période correspond en moyenne à 110 000 personnes.

Le taux de couverture s'est situé en permanence au dessus de la barre des 100 %. On assiste également à une consolidation de certaines branches qui répondent aux besoins du marché local ainsi qu'à l'épanouissement et le développement des exportations dans presque toutes les branches du secteur notamment au niveau des branches confection, bonneterie, filature, tissage coton et tissus d'ameublement.

1987 – 1991 Explosion des investissements textiles :

Le développement du secteur textile dans son ensemble a connu durant cette phase sa période la plus décisive. 1987 est l'année où plusieurs produits textiles ont été libérés. Depuis cette date, chaque programme général des importations introduit un nouveau souffle de libéralisme dans les importations du secteur.

A partir de 1987, on assiste à une véritable explosion des investissements textiles au Maroc. Cela coïncide avec les restructurations qui se sont opérées au niveau du secteur textile – habillement européen et des exportations dont le phénomène de délocalisation est la conséquence directe.

Au cours de cette période, les investissements de délocalisation représentent en moyenne 30% des investissements textiles du pays. On assiste également à une croissance accélérée des exportations, particulièrement celles de la confection et de la bonneterie et la création et l'expansion d'unités spécialisées dans les branches exportatrices. Le taux de couverture des importations par les exportations est passé de 130 % en 1986 à 166 % en 1991

A partir de 1992 : Dynamisme à l'export malgré les mutations à l'échelle internationale :

Le marché international du textile-habillement a connu depuis le début de la décennie 90 des mutations profondes tant au niveau technique, des sources d'approvisionnement, qu'au niveau de la distribution. Il a été également caractérisé par une baisse au niveau de la consommation. La guerre du golf, l'embargo aérien sur la Libye et la fermeture des frontières avec l'Algérie ont aussi eu un effet négatif sur l'évolution des exportations notamment celles du secteur amont.

L'industrie du textile et de l'habillement constitue aujourd'hui le premier secteur de transformation au Maroc. En 1999, la contribution du secteur textile-habillement dans l'activité manufacturière était comme suit :

TABLEAU I : DONNEES ECONOMIQUES SUR LE SECTEUR EN 1999

GRANDEURS	INDUSTRIE DE TRANSFORMATION	SECTEUR DU TEXTILE – HABILLEMENT	PART EN %
Nombre d'établissements	6.680	1.500	22,5
Effectif	496.576	186.764	38
Production (milliards DH)	152	22,7	15
Valeur Ajoutée (milliards DH)	54	8	15
Investissements(milliards DH)	11	2,4	22
Exportations ¹ (milliards DH)	38,5	14,3	37

Source : Site du MCI / mai 2001

I.2 STRUCTURE ET DÉFINITION DU SECTEUR :

1.2.1 Champs d'activité :

Les champs d'activité où s'exercent les métiers et professions visés par le secteur de formation du Textile et de l'Habillement sont répartis en deux grands groupes tels que définis dans la Classification des activités économiques du Maroc : les produits textiles et bonneterie (textile amont) et les industries de l'habillement. Ces deux grands groupes se subdivisent en classes industrielles (voir le tableau II).

La nomenclature des professions ne couvre qu'une infime partie des activités industrielles du secteur textile et habillement concernées par la présente étude. A titre d'exemple, le niveau le plus bas de cette nomenclature pour la catégorie - *cadres moyens – 2116-* ne cite que la profession –*Technicien de textile, de la confection, de la chaussure, du cuir et assimilé.*

L'Association Marocaine des Industries du Textile et de l'Habillement (AMITH) quant à elle est organisée en 4 groupements représentant chacun une branche d'activité :

- ◆ Filature
- ◆ Tissage – Ennoblement
- ◆ Bonneterie
- ◆ Confection

Pour cette étude, et en vue de s'approcher au mieux de l'organisation de l'association professionnelle, il a été décidé de répartir les deux grands secteurs du textile et de l'habillement en 5 sous secteurs qui sont :

- La filature
- Le tissage
- La bonneterie
- L'ennoblissement
- La confection

L'ennoblissement qui était, dans la majorité des cas, un département intégré à une filature, un tissage ou une bonneterie, nécessite des compétences spécifiques et des objectifs pédagogiques différents des autres sous secteurs (savoir, savoir-faire, savoir percevoir, pré-requis, conditions de travail,...).

La filière textile –habillement au Maroc est caractérisée aussi par l'importance du secteur informel qui est le résultat du développement de la sous-traitance. Ce secteur englobe essentiellement les industries de la bonneterie et de l'habillement où l'investissement en matériel et locaux est faible. Une caractéristique remarquable du secteur informel est sa flexibilité face aux variations conjoncturelles en période difficile, les fluctuations de l'emploi absorbent l'essentiel des variations de la demande. Bien qu'il soit important, aucun chiffre officiel n'est avancé sur le secteur informel. La présente étude ne tient pas compte de ce secteur.

Est exclu aussi de cette étude, le secteur artisanal qui est dominé par la fabrication d'articles du genre tapis, caftans, djellabas et autres articles artisanaux.

A signaler aussi la disparition progressive du métier de tailleur qui consiste à fabriquer à l'unité et sur mesure, des articles d'habillement pour hommes ou pour femmes. Cette mutation est provoquée par la grande distribution du prêt à porter à des prix avantageux.

TABLEAU II**INDUSTRIES DU TEXTILE ET DE L'HABILLEMENT
PAR CODES DE LA CLASSIFICATION DES ACTIVITÉS ÉCONOMIQUES
DU MAROC**

CODES	GRANDS GROUPE ET CATÉGORIES	CLASSES INDUSTRIELLES
13 1312 1313 1321 1322 1323 1332 1333 1341 1342 1351 1352 1361 1364 1365 1371 1372 1373 1381 1382	<u>SECTEUR : PRODUITS TEXTILES ET BONNETERIE</u>	<ul style="list-style-type: none">- Filature de laine, poils & autres- Tissage de laine, poils & autres- Préparation du coton avant filature- Filature du coton & autres fibres- Tissage du coton & autres fibres- Moulinage & texturation de la soie- Tissage soie naturelle & autres- Industrie des fibres végétales- Industrie du crin végétal- Blanchissement, teinture- Impression, apprêt & finissage tissage- Corderie, câblerie & ficellerie- Broderie et tapisserie- Autre article en toile ou en tissu- Fabrication de tapis- Moquettes & produits similaires- Fabrication de nattes & paillason- Bonneterie chaîne ou trame- Fabrication de bas et chaussettes.
14 1411 1412 1421 1422 1423 1431 1432	<u>SECTEUR : HABILLEMENT SAUF LES CHAUSSURES</u>	<ul style="list-style-type: none">- Confection de lingerie & chemiserie- Confection de lingerie d'étoffes- Vêtements en tissus imperméables- Vêtements de travail et uniformes- Chapellerie et articles divers- Confection de vêtements modernes- Confection de vêtements traditionnels

Voir précisions et articulations des différentes activités en « 1.3 Aperçu sur les procédés de fabrication »

I.3. APERÇU SUR LES PROCÉDÉS DE FABRICATION :

L'industrie du textile-habillement constitue l'une des industries les plus complexes du secteur manufacturier, tant par ses procédés que par la diversité de ses produits ; Ces derniers sont utilisés par plusieurs secteurs : vêtement, ameublement, automobile, industrie chimique, industrie du cuir, agro-textiles, géo-textiles, santé, bâtiment, aéro-spatial, ...etc.

Les matières premières transformées sont scindées en deux grandes classes :

- Naturelles : d'origine végétale (coton, lin,...), animale (laine, soie,...) ou minérale (amiante, fibre dont l'utilisation est de plus en plus proscrite en raison des dangers qu'elle présente pour la santé). Cette première catégorie de fibre textile a été utilisée par l'homme des milliers d'années avant J.C.
- Chimiques : cette génération de fibres textiles a été créée par l'homme vers 1895 ; il s'agit de fibres artificielles obtenues par transformation de substances naturelles (cas de la viscose fabriquée à partir du bois,...) et des fibres synthétiques obtenues à partir des dérivés chimiques du pétrole ou du gaz (cas du polyester,...)

La consommation mondiale de fibres s'est accélérée sensiblement à partir de 1950 pour passer de 10 millions de tonnes à environ 54 millions de tonnes en 2000 (valeur prévisionnelle).

I.3.1 Produits textiles :

Les opérations de transformation des matières premières textiles en produits finis sont définies en fonction des exigences du client et des caractéristiques finales du produit à fabriquer.

Le processus de transformation peut être résumé comme suit(voir graphe IV) :

☞ **La filature** est le processus séquentiel de transformation des fibres textiles en fils. Les techniques de filature sont nombreuses et variées, elles dépendent avant tout de la nature des fibres. Les processus de filature les plus répandus sont le Cardé, le Peigné et l'Open End. Le fil peut être un produit fini (fil à coudre) ou semi-fini qui va alimenter le tissage ou la bonneterie.

Le moulinage a pour but de donner la torsion à des fils chimiques continus.

La texturation consiste à rendre ces fils plus élastiques avec plus de gonflant.

Au Maroc, les industries de filature sont largement dominées par les processus fibres courtes, type coton.

☞ **Le tissage** est le processus séquentiel qui consiste en la fabrication d'un tissu. Un tissu est l'étoffe formée par l'entrecroisement généralement perpendiculaire de deux ensembles de fils. Cet entrecroisement est réalisé au cours du tissage sur métier ou machine de tissage. Partant d'une nappe de fils (la chaîne) parallèles entre eux, il s'agit de les entrecroiser avec des fils de trame (les duites). Cet entrecroisement se fait selon un dessin (l'Armure). Parmi les produits de tissage on peut citer :

- Les articles d'habillement : chemises, pantalons, vestes,
- Les articles d'ameublement : garnitures murales, stores, tapis, velours...
- Les vêtements de sports et loisirs : jeans, cyclistes, imperméables, etc....
- Les tissus à usage industriel : emballage, voiles, filtres, bâches, etc....

Les industries de tissage sont caractérisées par la rapidité de l'évolution technologique des machines (productivité, versatilité, informatisation...). Au Maroc, bien qu'il n'y ait pratiquement plus de métier à navettes, le développement de cette branche d'activité connaît beaucoup de difficultés liées en grande partie au coût de l'outil de production.

☞ **La bonneterie** (tricotage) est la technique d'entrelacement des boucles de fils (maille) pour aboutir à des étoffes tricotées. Ce type d'entrecroisement est dit curviligne. Il existe deux grands types de tricotage :

- ◆ les tricots à mailles cueillies (bonneterie trame) : un seul fil permet de réaliser toutes les mailles d'un même rang, c'est aussi la technique du tricotage manuel
- ◆ les tricots à mailles jetées (bonneterie chaîne) : les mailles sont formées par plusieurs fils.

Les produits de la bonneterie sont très diversifiés parmi lesquels on peut citer :

- Les articles chaussants : bas collants, chaussettes etc....
- Les pull-overs.
- Les sous vêtements masculins : slips, maillots de corps, etc....
- La lingerie féminine : robes, chemises de chambre, chemisiers, etc....
- Les vêtements de sports et loisirs : maillots de bain, sweats, joggings, etc....
- Les tricots à usage industriel : emballage, supports d'enduction, housse de voitures, etc....

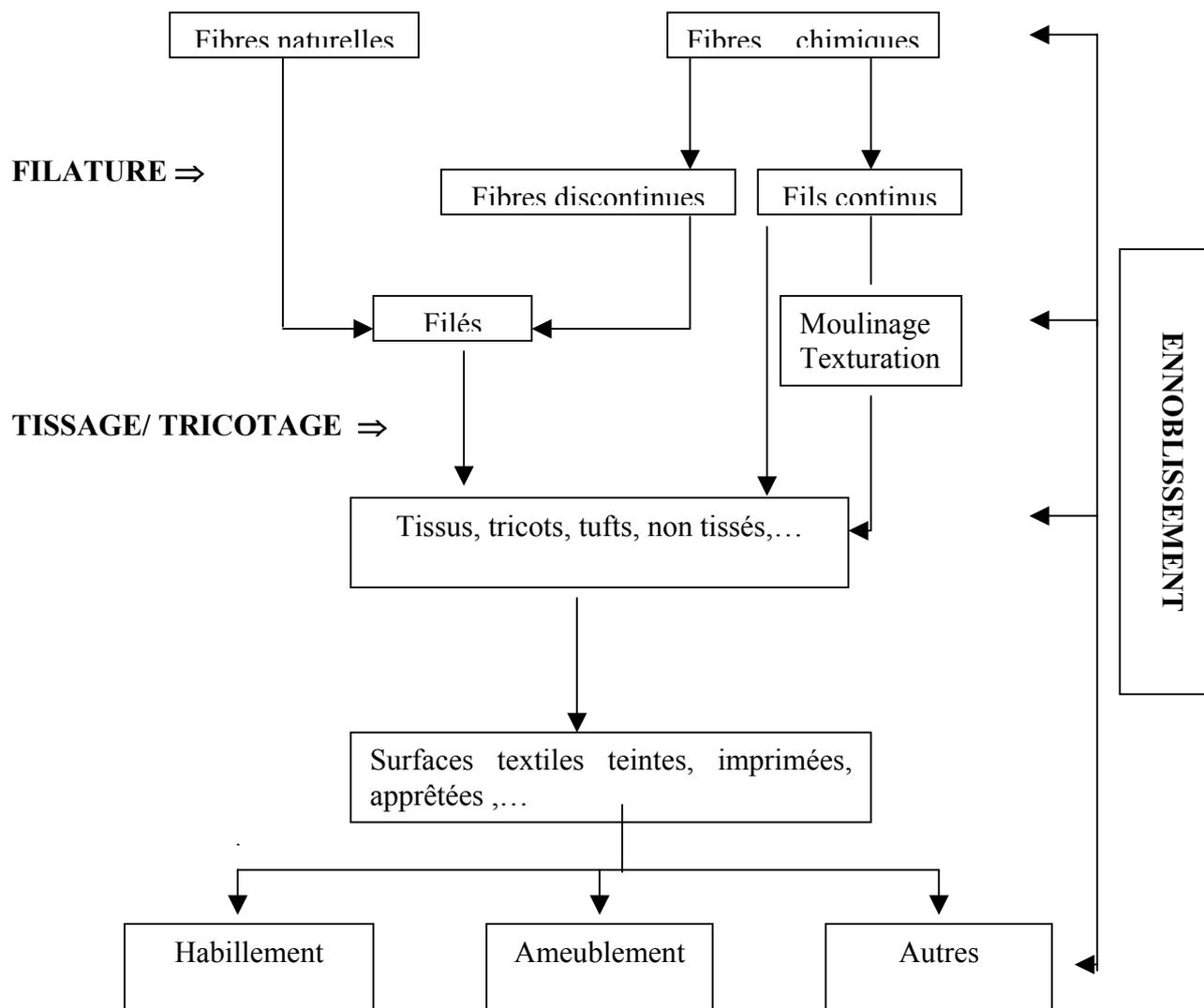
Cette branche d'activité, largement dominée par la bonneterie trame, est en plein essor au Maroc. Les entreprises de bonneterie sont généralement des unités qui intègrent la confection et l'ennoblissement et parfois même la filature.

☞ **L'ennoblissement** regroupe l'ensemble des opérations qui va donner au support textile (fils, tissus, tricot...) des caractéristiques (couleur, toucher, résistance etc.) correspondants aux exigences de l'utilisateur. Les opérations d'ennoblissement sont :

- La préparation ou le pré-traitement dont le but est d'éliminer les salissures naturelles ou technologiques
- L'apport de la couleur qui se fait de deux manières :
 - * La teinture : c'est la coloration uniforme du textile de la matière
 - * L'impression : c'est la réalisation des dessins en plusieurs couleurs
- L'apprêtage qui consiste à améliorer les propriétés existantes de la matière textile (Aspect, toucher, propriétés dynamométriques, délavage etc.) et lui donner de nouvelles propriétés (imperméabilité, inflammabilité, anti-bactérienne etc.)

Les difficultés que connaît actuellement le textile amont (filature, tissage, ennoblissement) et qui handicapent une meilleure intégration de la globalité du secteur, sont dues en partie au manque de savoir-faire en matière d'ennoblissement qui constitue une importante partie de la valeur ajoutée au produit textile.

Il y a lieu de préciser que pour l'ensemble de ces processus textiles, la technologie des machines est capitale et que l'investissement est généralement important en comparaison avec le secteur de la confection.



I.3.2. Produits habillement :

L'industrie de l'habillement peut être décrite à travers trois grands processus :

Le Processus de création développement constitué par les activités de stylisme (croquis de forme, sélection des matières, gamme de couleurs), de création des prototypes et des patrons, d'organisation de la collection sous forme communicable (dénomination des thèmes, constitution d'un catalogue), et de création des instruments de promotion (show-room, salons).

Le Processus de Production constitué par les activités de réception matière (contrôle, stockage), de fabrication (Coupe, assemblage, finition, conditionnement), d'expédition (transport, livraison), de vente et de service à la clientèle directe.

Le Processus de coordination constitué par les activités organisant la synchronisation et la cohérence des deux processus précédents : études et analyses (tendances, statistiques internes, planning), achats, dossiers techniques, établissement des coûts de revient et prix de vente, etc. L'ensemble de ces activités relevant de la gestion du système d'information de l'entreprise.

Actuellement l'industrie de l'habillement marocaine intègre essentiellement dans leur structure un processus de production très développé, un processus de coordination naissant et très limité, et une quasi-absence de processus de création développement et une réduction de l'activité « vente ». Nous distinguerons une majorité de façonniers et de sous-traitants : les premiers étant des prestataires de services qui vendent du temps à des donneurs d'ordre qui apportent la matière. Les seconds, après avoir acheté la matière, la transforment selon les directives des donneurs d'ordre.

L'industrie de l'habillement est sans doute l'un des secteurs où le développement des produits nouveaux et le processus de production sont le plus étroitement imbriqués. D'où la grande importance du processus de coordination et la nécessité d'un système d'information fiable et rapide. La cause principale de ces fortes interactions est à rechercher dans la faible durée des cycles de vente reposant sur le principe de collection. Phénomène encore accéléré au cours de la dernière décennie, puisque le rythme traditionnel des deux collections annuelles est aujourd'hui remis en cause par le passage à quatre, huit ou dix collections par an. A ceci s'ajoute un besoin urgent de compétitivité par la réduction des coûts. En effet l'industrie de l'habillement marocaine se trouve aujourd'hui dans les turbulences de ce que l'on appelle communément la mondialisation. La fabrication de vêtements ne se prêtant pas aisément à l'automatisation, la production en grandes séries a donc tendance à être transférée vers les pays à bas salaires, tandis que les principaux donneurs d'ordre du Maroc se spécialisent dans les produits de milieu et haut de gamme manifestant un certain cycle. Les producteurs marocains doivent donc être en mesure de s'adapter à l'évolution rapide et incertaine des goûts du consommateur.

Intégrant dans sa structure essentiellement un processus de production, l'entreprise marocaine pour améliorer ou protéger sa compétitivité a donc pour seul moyen l'augmentation de sa productivité dans la fabrication. Plusieurs axes sont possibles :

- ✓ Amélioration du processus de coordination (planning, prévision, préparation du travail)
- ✓ Développement du processus de création développement.
- ✓ Modernisation des outils de production : informatisation de la conception et échantillonnage, automatisation en amont du montage....
- ✓ Modification des méthodes et l'organisation des fabrications
- ✓ Formation spécifique des ressources humaines.
- ✓ Développement des axes de distribution.

La distribution fait partie intégrante de la filière textile/habillement parce qu'elle est au contact direct du consommateur. Elle est un élément clé du marketing et de l'offre produit ; elle est à la fois un service et un média, c'est à dire un formidable vecteur de communication. Elle représente une part importante du prix du vêtement, en moyenne de 43 à 50% dans le circuit du détail.

Pour mieux maîtriser la demande, les grands producteurs ont cherché à intégrer les réseaux de distribution grâce aux franchises ou à la détention directe de magasins de détail. Actuellement la distribution assure plus de la moitié des ventes dans le monde. Par ailleurs, les entreprises de distribution se concentrent de plus en plus en Europe et aux USA.

L'ensemble de ces opérations constitue une chaîne de production relativement linéaire ; il existe en effet, une articulation technique entre les différents stades de production, de l'amont vers l'aval. Si cette interdépendance entre activités est bien une réalité, il est certain que les caractéristiques économiques du secteur textile (filature, tissage, ennoblissement) et de celui de l'habillement (confection) divergent. Le textile est plus intensif en technologie et en capital que la confection, toujours marqué par l'importance du facteur travail. La taille moyenne des entreprises est plus modeste en aval qu'en amont. Productivité et flexibilité des outils industriels se trouvent alors combinés ; la confection est moins touchée que le textile par ces bouleversements technologiques.

La consommation des vêtements revêt un caractère de plus en plus fugace. La demande dans le court terme est instable et volatile. Elle est tributaire de nombreux facteurs ; économiques, psychologiques et climatiques. Ce dernier n'est pas le moindre : la demande change avec les saisons ; tout décalage climatique s'avère néfaste.

• **Facteur démographique :**

La démographie n'exerce guère d'effet immédiat sur la consommation. C'est un élément de long terme qui influence le potentiel de consommation dans un sens positif ou négatif. L'impact de ce facteur est certes limité parce que l'évolution démographique des pays les plus consommateurs est lente (exemple : croissance de 0,4% par an pour l'UE entre 1989 et 1995)

- **Facteur économique :**

Il s'agit du prix du revenu et de leur effet combiné. L'influence du revenu dépensé par tête doit être corrigée par la prise en compte des coefficients budgétaires, c'est à dire la part de la dépense d'habillement dans la consommation totale des ménages.

- **Facteurs psychosociologiques :**

Le vêtement répond à un besoin matériel évident, mais il satisfait également des besoins sociologiques : il est un élément d'identité individuelle et de différenciation sociale. C'est ainsi que la façon de s'habiller reflète les valeurs sociales dominantes de la société à un moment donné.

Les cycles de la mode influencent la consommation d'habillement à travers des éléments qui évoluent rapidement : la couleur, la longueur, la forme et la silhouette du vêtement ou encore la texture, l'apprêt et l'ornement.

L'introduction d'une mode nouvelle correspond souvent à un besoin social, qu'il s'agisse du mouvement contestataire qui, dans les années 60, donna naissance au « hippie look » ou de la recherche de la détente dans les années 70 qui déclencha un engouement pour les tenues de sport et de sportwear.

II. ANALYSE CONTEXTUELLE

II.1 DONNÉES ÉCONOMIQUES SUR LE SECTEUR TEXTILE - HABILLEMENT

L'industrie du textile et de l'habillement constitue au Maroc une activité à fortes potentialités. Elle occupe une place stratégique dans l'industrie nationale de transformation aussi bien sur le plan des emplois et des exportations que sur le plan de l'équilibre socio-économique du pays.

TABLEAU V DONNEES ECONOMIQUES SUR LE SECTEUR EN 1999

<i>GRANDEURS ECONOMIQUES</i>	SECTEUR TEXTILE ET BONNETERIE	SECTEUR DE L'HABILLEMENT	TOTAL SECTEUR
Nombre d'établissements	733	767	1.500
Effectif	63.395	123.369	186.764
Production (Milliards DH)	12	10,7	22,7
Valeur ajoutée (Milliards DH)	3,5	4.5	8
Investissements (Milliards DH)	1.5	0,9	2,4
Exportations (Milliards DH)	5.1	9,2	14,3

Source : Site du MCI / mai 2001

Les performances remarquables en terme de taux de croissance ont permis au secteur du textile-habillement de se placer aujourd'hui comme :

Le premier pourvoyeur d'emploi avec un taux moyen de croissance annuelle de 7,3% contre 4,1% pour les autres industries ;

Le premier exportateur et pourvoyeur de devises avec 11,5 % contre 9,2 %

Le premier investisseur de l'économie avec 10,6 % contre de 7,3 %

Le premier créateur d'entreprises : 4,8 % contre 3,7 % pour les autres industries.

Mais en dépit de ces performances, ses possibilités de développement se trouvent de plus en plus gênées par sa grande dépendance à l'égard de l'extérieur au niveau de ses approvisionnements en matières premières de base, colorants et produits chimiques.

A titre d'exemple, plus de 90 % des articles d'habillement exportés sont fabriqués à partir de tissus et de fournitures importés en admission temporaire.

Ceci dénote la faiblesse des échanges inter-branches ce qui laisse apparaître d'importantes niches pour les investisseurs nationaux et étrangers et particulièrement sous forme de partenariat.

La branche habillement représente en 1999 près de 66 % des effectifs du secteur avec 50% pour la confection chaîne et trame et 16 % pour la bonneterie et la maille.

Le prêt-à-porter masculin emploie près de 37 % des effectifs totaux de cette industrie, suivi par la chemiserie-lingerie et la corseterie, avec 13 %, le vêtement féminin (11%), les vêtements de sport (9%), (3%) respectivement pour le vêtement de travail et les vêtements traditionnels et enfin les accessoires et services (1%).

Le textile de base produit l'équivalent de 12 milliards de dhs dont 42,5 % seulement sont destinés à l'export.

La branche aval du secteur compte 767 entreprises de confection qui emploient 123.369 personnes, produisent 10,7 milliards de dhs dont 86 % sont destinés à l'export.

Cette industrie est pour une large part composée de PME/PMI car sur un total de 186.764 employés, moins de 10 % travaillent dans des entreprises de plus de 1.000 personnes, tandis que les entreprises de moins de 200 personnes représentent près de la moitié des effectifs totaux de l'industrie du textile et de l'habillement.

Les entreprises reconnues les plus performantes actuellement sont apparemment celles qui sont intégrées en général et particulièrement en tricotage/confection/teinture. Beaucoup d'entreprises de confection (responsable de tricotage) ont intégré le tricotage et la teinture (responsable de la confection et de la teinture).

Le souci actuel de la majorité des industriels est d'élaborer un produit avec une meilleure valeur ajoutée pour pouvoir faire face à la concurrence de plus en plus acharnée. Le développement produit est certainement l'un des moyens pour y parvenir.

Évolution des exportations et leur ventilation :

Depuis le début des années 80, les exportations des vêtements de confection et de bonneterie ont été marquées par une progression continue. De 1.5 milliards de dhs en 1985, le chiffre d'affaires à l'export a atteint en 1999, 14.3 milliards de dhs. Ces exportations qui représentent près de 65 % de la production nationale textile, ont connu une progression annuelle de l'ordre de 10 % entre 1985 et 1999.

Les exportations des articles d'habillement sont concentrées sur les pays de l'Union Européenne. La France à elle seule accueille près de la moitié des exportations marocaines d'habillement, la Grande Bretagne vient en seconde position avec 14 % devançant le troisième l'Allemagne 11 % et l'Espagne 9 %.

L'investissement humain :

La formation dans le secteur du textile a commencé au Maroc au début des années soixante avec la création de l'Institut National du Cuir et du Textile de Fès (INCT). Cet établissement formait 60 techniciens en Filature, tissage et ennoblissement par an. Ce n'est qu'à partir de 1986 qu'une vraie stratégie de développement du dispositif de formation par rapport aux besoins du secteur a été convenue entre les pouvoirs publics et l'AMITH. Même année, un programme de formation initiale de 150 places pédagogiques, sous forme de sections détachées, a été mis en place sur Casablanca, Fès, Meknès et Marrakech.

En 1989, L'AMITH et l'OFPPT inaugurent l'ouverture du premier établissement spécialisé en confection qui va avoir une capacité de 350 places pédagogiques entre techniciens et ouvriers qualifiés. Il s'agit de l'Institut de Technologie Appliquée de Derb Ghalef. Ce partenariat est consolidé en 1990 par la signature d'une convention entre l'AMITH et l'OFPPT. Cette convention de partenariat est certainement le véritable moteur de l'évolution quantitative et qualitative qu'a connu le dispositif de formation dans le secteur du textile et de l'habillement à ce jour.

En effet, depuis 1990, 4 ITA Confection, 2 ITA Textile et 5 CQP ont vu le jour. Actuellement, ce dispositif a formé plus 30.000 lauréats et continue à former environ 6.000 lauréats / an tous niveaux confondus.

Pour les niveaux Technicien Spécialisé et Ingénieur, la formation a débuté à l'Ecole Supérieure des Industries du Textile et de l'Habillement (ESITH) Casablanca en octobre 1996. (voir chapitre IV offre de formation)

Sachant aussi que les pouvoirs publics en concertation avec les représentants du patronat ont élaboré des textes de lois concernant la formation professionnelle continue et l'alphabétisation dans l'entreprise.

L'investissement matériel :

Les investissements matériels réalisés dans la branche habillement sont passés de 72 millions de dhs en 1985 à 1.5 milliards en 1999 enregistrant ainsi une progression annuelle moyenne d'environ 24 %.

Ces investissements sont exclusivement le fait du secteur privé (national et étranger). Il y a lieu de signaler à ce niveau qu'à partir de mars 1990, les investissements étrangers au Maroc ne sont plus régis par la loi sur la marocanisation.

En 1999, 20 % du total des investissements réalisés dans le secteur du textile et de l'habillement sont réalisés par des investissements étrangers.

Le partenariat :

Les entreprises à participation étrangère ou filiales de multinationales et européennes en particulier interviennent d'une manière sensible sur les performances du secteur. Entre 1985 et 1998, il y a lieu de noter que :

1- leur nombre est passé de 79 unités en 1985 à plus de 320 unités d'habillement en 1998, elles ont représenté plus de 22 % du nombre d'entreprises marocaines du textile et de l'habillement.

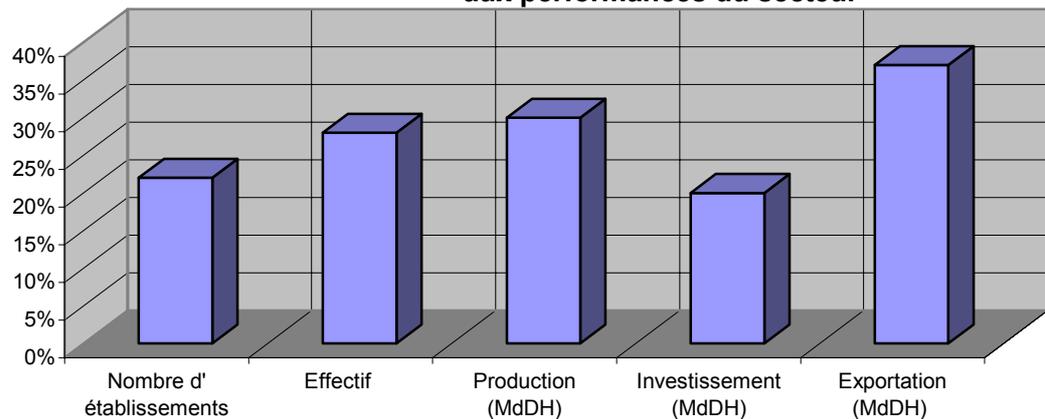
2- Leur chiffre d'affaires est passé en l'espace d'une dizaine d'années de 1.1 millions de dhs à plus de 7 milliards dhs soit 30 % du total.

3- Leurs exportations sont passées de 460 millions de dhs à 5.2 milliards de dhs entre 1985 et 1998, soit 37 % des exportations totales.

4- Ces entreprises employaient en 1998 près de 54.000 personnes contre 12.500 en 1985.

Toutes ces données démontrent la solidité des liens entre les secteurs textiles marocain et communautaire qui peuvent en même temps constituer un handicap à cause de la trop forte dépendance de ce marché.

Graphe II Contribution des entreprises à participation étrangère aux performances du secteur



Source : AMITH / fiche sectorielle – Mai 1999

Autres atouts du secteur :

Ces atouts ont pu être tissés et solidifiés grâce à :

- La proximité géographique de l'Europe, et la facilité de communication entre les industriels des deux rives,
- La stabilité politique du pays et l'image sûre dont il jouit à l'étranger,
- Une compréhension mutuelle et une habitude de travail selon les normes de qualité européennes et une rigueur et respect des engagements mutuels,
- La structure souple et évolutive de l'outil de production marocain,
- La disponibilité au Maroc d'une main d'œuvre habile et peu coûteuse par rapport aux pays limitrophes,
- Une complémentarité manifeste des intérêts avec l'Europe, et particulièrement avec la France.

Les faiblesses du secteur Textile amont :

- Faible qualification du personnel.
- Equipements industriels peu développés.
- Absence d'équipement adapté à la production de tissus de bonne qualité.
- Manque d'approvisionnement en coton pour les filateurs.
- Manque de développement des produits finis et de création de nouvelles collections propres aux entreprises.
- Absence d'intégration de la filière.
- Prix peu compétitif de la sous-traitance.
- Concentration des exportations du secteur sur les marchés européens.
- Non respect des délais de livraison.

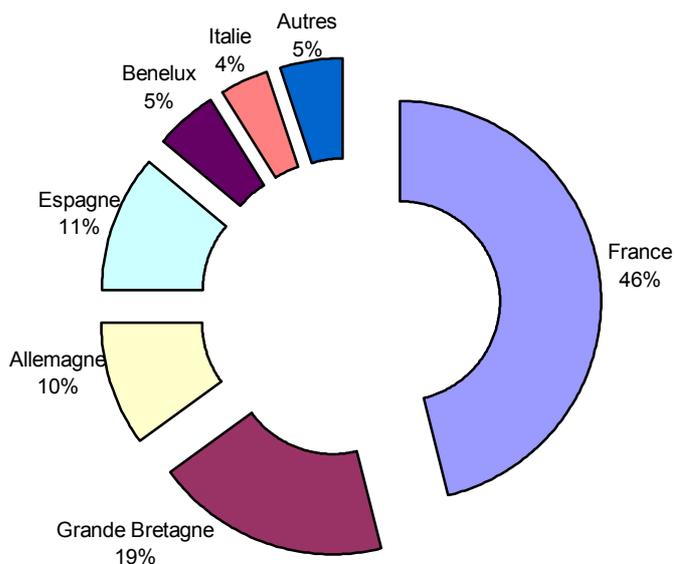
Les faiblesses du secteur Habillement :

- Manque de techniciens et de cadres qualifiés.
- Niveau bas de la productivité.
- Faible importance donnée au repassage/conditionnement.
- Manque de créativité dans le secteur du tissage.
- Absence d'intégration de la filière.
- Manque d'une gestion satisfaisante de la qualité

Les relations commerciales

Le marché textile - habillement représente en France environ 200 milliards de FF. Il est alimenté à hauteur de 50% par l'industrie française et à 50% par les importations. La moitié de celle-ci est le fait des pays de l'Union Européenne, le reste vient des pays tiers soit sous forme d'importations directes soit comme résultante d'opérations de délocalisation.

GRAPHE III Principales destinations des produits textiles marocains pour l'année 1999



Source : Office des changes – Données à fin novembre 1999

En 2000, les importations françaises de textiles manufacturés et d'habillement ont progressé de 11 % pour atteindre une valeur de 122 milliards de Francs contre 82 milliards de Francs à l'exportation. Parmi les principaux fournisseurs, La Chine, le Bangladesh, l'Inde et la Roumanie sont ceux qui ont connu la plus forte croissance.

Tableau VI : Importations françaises dans le secteur

Pays	Total importations textile-habillement en 1000 FF	dont Maille et Bonneterie en 1000 FF	% 00/99 de maille-bonneterie	dont Habillement en 1000 FF	% 00/99 en Habillement
Chine	9.488.942	3.418.613	+ 32 %	4.122.427	+ 15 %
Tunisie	7.186.641	1.458.028	+ 10 %	5.322.674	+ 12 %
Maroc	7.137.659	2.598.013	+ 3 %	4.217.868	+ 4 %
Turquie	5.286.025	2.615.564	+ 11 %	1.199.904	+ 6 %
Inde	4.467.923	1.367.802	+ 11 %	1.613.726	+ 20 %
Bangladesh	2.799.385	1.501.349	+ 26 %	1.216.721	+ 25 %
Roumanie	2.233.120	999.746	+ 21 %	1.154.570	+ 23 %

Textile Business News – Lettre Mars 01

En 2000, les pays méditerranéens ont accru leurs exportations sur le marché français de 6 % en maille-bonneterie et de 8 % en vêtements alors que les pays des Accords Multifibres (essentiellement l'Asie) augmentaient les leurs de, respectivement, + 20 % et + 19 %.

Les exportations marocaines de textile ont totalisé l'équivalent de 7,2 milliards de francs français en 2000. Avec 4,2 milliards de FF d'exportation de vêtements vers la France en 2000, le Maroc perd sa position de premier fournisseur du marché français de vêtements, rang qu'il a occupé pendant plusieurs années et ce, au profit de la Tunisie. Ceci peut s'expliquer en partie par l'orientation depuis quelques années d'une partie non négligeable des exportations marocaines d'habillement vers d'autres destinations comme la Grande Bretagne, la Hollande et l'Espagne.

II.2 ÉVOLUTION DE LA SITUATION INTERNATIONALE :

Le marché mondial du textile et de l'habillement ne cesse de croître tant sur le plan de la demande que celui des échanges. Il est l'un des principaux contributeurs au commerce mondial avec un volume total d'échanges qui est passé de 212 milliards de \$ en 1990 à 331 milliards en 1998.

Tableau VII : Les principaux exportateurs de textiles

Pays/zone	Année 1997 (en milliards de \$)	Année 1998 (en milliards de \$)
Chine, Hong-Kong	26.80	24.47
Union Européenne (hors UE-15)	23.00	22.92
Dont France	7.21	7.57
Corée du Sud	13.34	11.28
Taiwan	12.73	11.02
Etats-Unis	9.19	9.22
Japon	6.75	5.97
Pakistan	4.61	4.30
Inde	5.24	Nd
Turquie	3.35	3.55
Indonésie	2.25	2.36

Source : OMC

Tableau VIII : Les principaux exportateurs d'habillement

Pays/zone	Année 1997 (en milliards de \$)	Année 1998 (en milliards de \$)
Chine, Hong-Kong	45.58	42.55
Union Européenne (hors UE-15)	15.76	15.80
Dont France	5.34	5.75
Etats-Unis	8.67	8.79
Turquie	6.69	7.06
Corée	4.19	4.65
Inde	4.34	4.30
Thaïlande	3.68	3.56
Taiwan	3.41	3.17
Indonésie	2.90	2.63
Philippines	2.42	2.45

Source : OMC

A l'approche du lancement d'un nouveau cycle multilatéral, l'accès équitable et réciproque aux marchés mondiaux reste une priorité essentielle dans le respect et le prolongement des accords déjà signés à Marrakech en Avril 1994.

En parallèle au processus multilatéral, la dynamique régionale préférentielle s'affirme de plus en plus. Les Etats-Unis ont ouvert la voie avec la mise en place de la vaste zone de libre échange de l'Alena. Cette zone confirme son succès à la fois commercial (de 7 à 14 milliards de \$ de commerce entre les USA et le Mexique de 1996 à 1999) et industriel en stabilisant la filière textile sur le territoire américain.

Tableau IX : Évolution des importations textile/habillement – USA

Évolution en % du total	1995	1996	1997	1998	1999
NAFTA (ALENA)	11.2	13.6	15.4	16.9	18.2
Bassin caraïbes	11.8	12.5	13.2	13.2	13.3
Asie	38.3	34.1	33.2	28.5	27.9
Chine	13.9	13.9	14.3	12.6	12.4
Union Européenne	8.1	8.2	7.3	7.2	6.7

Source : US Dpt of Commerce

L'Union Européenne amorce plus lentement cette dynamique gagnante vers les pays méditerranéens ou vers les PECOs (Pays d'Europe Centrale et Orientale) où le commerce textile/habillement est en hausse respective de 38% et 66% entre 1995 et 1997. A terme l'Union européenne a vocation à déployer le concept d'une vaste zone préférentielle textile/habillement au sein d'une Europe élargie de 800 millions de consommateurs.

Tableau X Les échanges textiles de l'Union Européenne à 15 avec les pays tiers

Excédent (en million d'euros)	1997	1998	1999 (9 mois)
Pologne	1372.7	1460.5	1001.7
Tunisie	964.5	1155.7	834.6
Maroc	887.8	1006.6	756.1
Roumanie	796.8	926.3	707.7
Etats-Unis	550.8	679.8	651.5
Hong-Kong	759.7	608.2	474.1
Hongrie	504.2	556.2	397.7
Lituanie	97.1	115.9	94.9
Singapour	142.2	61.6	59.8

Source : OMC

II.3 PERSPECTIVES D'AVENIR :

L'industrie textile-habillement est confrontée à quatre échéances :

1. L'entrée en vigueur à l'horizon 2010 de la zone de libre échange entre le Maroc et l'Union Européenne ;
2. Les accords de libre échange en l'an 2009 entre le Maroc et certains pays arabes "Egypte, Jordanie, Tunisie..." ;
3. L'élimination graduelle des restrictions d'importations prévues dans l'Accord Multi-Fibres (AMF), restrictions qui seront complètement éliminées au 1^{er} janvier de l'an 2005 ;
4. L'intégration des industries du textile et de l'habillement aux règles générales des accords de l'Organisation Mondiale du Commerce (OMC) ;

Ces échéances semblent porteuses à la fois d'opportunités et de menaces pour l'industrie du textile-habillement et soulèvent une série de questions sur les capacités des entreprises de l'industrie à relever les défis de l'intégration à l'économie mondiale sur les risques en matière de pertes d'emplois.

Dans ce cadre, les professionnels du textile et de l'habillement, sous l'égide de l'AMITH, se sont engagés à élaborer un projet de stratégie de développement du Textile-Habillement sur cinq ans qui pourrait faire l'objet d'un contrat-programme entre le Gouvernement et l'AMITH.

Ce contrat devrait définir les engagements des deux parties. Ceux inhérents à la profession pour l'accroissement des investissements du secteur, ses emplois et ses exportations et ceux incombant à l'Administration au niveau de l'appui au secteur et de la levée des contraintes qui entravent son développement.

L'objectif général de la stratégie de développement a été formulé dans les termes suivants :

« comment doubler les emplois du secteur du textile-habillement et assurer une croissance forte des exportations et de l'investissement sur cinq ans ».

Aussi, dès juin 1998, l'AMITH a engagé une étude sur l'industrie du textile-habillement dont l'objet est défini en trois points :

1. Mener une analyse des conditions de croissance et de compétitivité au sein de l'industrie et sur cette base,
2. Élaborer une stratégie de développement et enfin,
3. Mettre au point un programme d'actions, devant nécessairement, accompagner la mise en œuvre opérationnelle de la stratégie et la définition d'un contrat – programme avec le gouvernement.

Les résultats de cette étude indiquent que :

- En dépit d'une croissance du commerce international des produits textile-habillement, l'industrie marocaine a connu une détérioration de sa position concurrentielle comparativement aux pays immédiatement concurrents : Tunisie, Turquie, Egypte,... A ce niveau, les contre-performances de notre industrie en matière de gains de parts de marché, de création d'emploi, d'investissement sont notables par rapport aux performances remarquables des pays concurrents.
- Les causes de la détérioration de la position compétitive de l'industrie marocaine du textile-habillement ne doivent pas être recherchées du côté de la faible progression de la demande internationale en produits textile-habillement, puisque cette contrainte s'exerce également vis à vis des concurrents immédiats et lointains. Les causes sont internes : augmentation des coûts de production, faible productivité du travail et contraintes réglementaires et administratives.
- En dépit de sa position stratégique dans l'économie nationale : premier pourvoyeur d'emploi, premier investisseur, premier exportateur... il y a absence d'une politique claire de développement de ce secteur.

Sur la base de ces constats majeurs et d'un diagnostic détaillé des forces et faiblesses de l'industrie, l'étude a permis de définir une liste de recommandations stratégiques et une liste détaillée de moyens d'action pour chaque axe d'intervention .

Un document intitulé « ***Stratégie de croissance et de compétitivité de l'industrie du textile -habillement / Plan d'action pour un contrat - programme 1999 – 2003*** » a été remis par l'AMITH à la primature en 1999 et discuté avec les membres du gouvernement.

Les décisions qui seraient prises conditionnent l'avenir de cet important secteur industriel.

III. FONCTIONS DE TRAVAIL

Présentation de l'enquête.

L'enquête a été menée auprès d'un échantillon de 42 entreprises choisies en fonction de leurs activités et produits, de leur taille et de leur localisation géographique. Étant donnée la taille restreinte de l'échantillon (42 entreprises sur 1500). Les résultats quantitatifs qui en découlent sont à prendre avec précautions.

III.1 METIERS ET PROFESSIONS :

Sur la base de cette enquête et des entretiens avec les intervenants, les fonctions de travail citées dans le tableau ci-après ont été recensées : Il a été procédé à des regroupements par affinité de certaines fonctions de travail.

Tableau XI : Fonctions de travail (54 fonctions non comprises les professions connexes)

Filature	Tissage	Bonneterie	Confection	Ennoblement	Professions connexes
- Opérateur machines	- Opérateur machines	- Opérateur machines	- Opérateur coupe	- Opérateur machine	- Agent commercial
- Contrôleur qualité	- Chef d'équipe	- Chef d'équipe	- Opérateur matelassage	- Technicien teinture	- Responsable logistique
- Agent d'entretien machines	- Mécanicien machines	- Contrôleur qualité	- Opérateur machines à coudre	- Tech. finissage	- Agent d'approvisionnement / gestion des stocks
- Chef d'équipe	- Chef de préparation	- T. de production	- Agent d'entretien machines	- Tech. impression	- Agent entretien général
- T. de production	- Technicien de maintenance	- Régleur de machines	- Contrôleur qualité	- Contrôleur qualité	- Opérateur de broderie
- T. de laboratoire	- Technicien création / développement	- Technicien de création et développement	- Mécanicien des machines à coudre	- T. laboratoire	
- Responsable technique	- Contrôleur qualité	- Agent entretien machine	- Agent de méthodes	- Agent d'entretien machines	
- Technicien de Maintenance	- Responsable technique	- Technicien maintenance	- T. de production	- T. colorimétrie	
	- Agent d'entretien machines	- Responsable technique	- Responsable qualité	- Chef d'équipe	
	- Technicien de production		- Responsable lancement/ ordonnancement	- T. maintenance	
			- T. de coupe	- Responsable technique	
			- T. de maintenance		
			- Modeliste		
			- Chef de chaine		
			- Echantillonneur		
			- Opérateur repassage / conditionnement		

Vu le nombre important des fonctions de travail (**54**) dégagées par l'enquête, dû en grande partie à l'existence d'une confusion entre les fonctions et les postes de travail et la considération des postes de promotion (chef d'équipe et chef d'atelier par exemple) comme fonctions de travail, des séances de travail ont été tenues avec les professionnels des sous branches d'activité (filature, tissage, bonneterie, ennoblement et confection) en vue de regrouper ces fonctions. Ce travail a permis d'obtenir les fonctions suivantes réduites à **35** au lieu de **54** :

Tableau XI-bis : Fonctions de travail après regroupement (35 fonctions de travail)

Filature 4	Tissage 8	Bonneterie 5	Confection 13	Ennoblement 6	Professions connexes
Opérateur machines Responsable production Responsable maintenance Responsable qualité	Opérateur machines Chef d'équipe Responsable technique Responsable création/ développement Responsable maintenance Mécanicien Contrôleur qualité Responsable contrôle et assurance qualité	Opérateur machines Régleur machines Responsable création développement Responsable technique Responsable maintenance	Opérateur coupe Opérateur repassage / conditionnement Opérateur machines Mécanicien machines Agent de méthodes Responsable production Responsable qualité Responsable coupe Responsable maintenance Modéliste Styliste Chef produit	Opérateur machines Responsable préparation Responsable teinture/ impression Responsable technique Responsable laboratoire et colorimétrie Contrôleur qualité	Responsable contrôle et assurance qualité Responsable formation ou tuteur Logisticien

Ce tableau a été réexaminé lors d'une réunion de travail à laquelle ont participé les représentants de toutes les branches d'activités (confection, tissage, filature, bonneterie et ennoblement). Les fonctions de travail retenues définitivement figurent dans le tableau ci-après (**26** au lieu de **35**) :

Tableau XI-TER : Fonctions de travail après regroupement (26 fonctions de travail)

Textile				Confection	Fonctions connexes
Filature	Tissage	Bonneterie	<i>Ennoblement</i>	Confection	
<i>Responsable contrôle et assurance qualité</i>					Responsable formation ou tuteur Responsable planning en filature
<i>Responsable maintenance</i>				<i>Responsable maintenance</i>	
<i>Contrôleur qualité textile</i>					
<i>Chef d'équipe</i>					
<i>Responsable production</i>				<i>Responsable production</i>	
	Responsable création/ développement				
Mécanicien machines	Mécanicien machines	Régleur machines	Mécanicien machines	Mécanicien machines	
				Responsable coupe Agent de méthodes Chef produit Modéliste Styliste Opérateur coupe Opérateur repassage/ conditionnement	
Opérateur machines	Opérateur machines	Opérateur machines	Opérateur machines	Opérateur machines	

III.2 CARACTÉRISTIQUES DE LA MAIN D'ŒUVRE :

III.2.1. Répartition de la main d'œuvre par sexe :

Le tableau ci-après présente la répartition de la main d'œuvre pour les emplois du secteur textile-habillement :

Tableau XII : Main d'œuvre par sexe :

	Textile	Habillement	Total secteur	Industries de transformation
Total	63 395	123 369	186 764	497 000
dont femmes	33 122	98 337	131 459	210 000
% femmes	52 %	80 %	70 %	42 %

Source : MCI, exercice 1999.

Dans le secteur manufacturier, l'industrie du textile-habillement est de loin le plus important employeur national : **186 764** emplois soit 37% du total de la main d'œuvre industrielle dont 95% à titre permanent. Dans ce secteur, les employés de sexe féminin sont fortement présents et représentent avec un nombre de plus de 130 000, **70%** de l'effectif du secteur et 26% de l'effectif total des industries de transformation.

Dans l'industrie textile, les emplois de sexe féminin représentent **52 %** ; la main d'œuvre féminine occupe principalement les activités :

- Contrôles de laboratoire et échantillonnage.
- Conduite des machines de production.
- Commercialisation du produit.

Quant à l'industrie de l'habillement, la main d'œuvre féminine est plus importante et représente **80 %** de l'effectif total employé dans le secteur ; cette main d'œuvre occupe essentiellement les postes :

- Piquage à la machine.
- Finition et emballage.
- Contrôle de qualité.
- Contremaître et chef de chaîne.
- Commercialisation du produit.

III.2.2. Répartition des employés par âge

Suite aux enquêtes semi-dirigées auprès des entreprises de l'échantillon, il a été constaté que l'âge moyen du personnel en place est de **32** ans ; il est de **33** ans pour le sexe masculin est de **32** ans pour la main d'œuvre féminine. Ainsi, le problème de main d'œuvre vieillissante ne se pose pas pour ce secteur, et les responsables questionnés ont très rarement évoqué le problème de remplacement des départs en retraite.

III.2.3. Niveau d'enseignement

Les employés non scolarisés ou de niveau primaire sont estimés à **47 %** de l'effectif global ; le problème de la non-scolarisation est en train d'être atténué par la mise en place des programmes d'alphabétisation fonctionnelle au profit des entreprises du secteur. **40 %** des employés possèdent un niveau secondaire ; Le reste correspond à des niveaux : universitaire, technique ou formation professionnelle.

III.2.4. Niveau de qualification

Le niveau de qualification des employés du secteur reste faible ; en effet, les enquêtes réalisées ont permis de déduire que **20 %** de la main d'œuvre en place est considérée sans qualification, alors que **65 %** sont qualifiés soit en entreprise, soit dans des centres de formation professionnelle.

A cet effet, certains responsables ont souhaité la mise en place de formations d'ouvriers qualifiés surtout dans l'industrie textile qui souffre, contrairement à l'industrie d'habillement, de l'absence de formations diversifiées d'ouvriers qualifiés.

Cette faible qualification de la main d'œuvre la rend peu productive sachant qu'elle reste plus coûteuse que celle des pays similaires ; ceci est en partie responsable de la détérioration de la position concurrentielle de l'industrie textile-habillement Marocaine.

III.3. CONDITIONS D'EXERCICE

Dans l'industrie textile, le personnel doit posséder la capacité de travailler dans le bruit constant des machines générant de la chaleur, avec toutefois des particularités pour certains sous-secteurs :

- Poussières en filature et en tissage.
- Humidité et odeurs désagréables en préparation au tissage et dans l'ennoblissement.
- Travail en trois fois huit.
- Travail souvent en position debout.

Alors que dans l'habillement, le travail est effectué dans un milieu où règnent la chaleur et le bruit des machines.

Le personnel opérant dans l'industrie du textile est habitué au travail routinier et individuel, correspondant à l'exécution de tâches précises, contrairement à l'industrie de l'habillement où on cherche de plus en plus la polyvalence des opérateurs. Dans ce cas, une équipe prend en charge une partie ou la totalité du processus de confection du produit grâce à la polyvalence du travail des membres du groupe (par exemple : production modulaire).

L'habillement est le secteur économique où la création de nouveaux produits est le point fort ; plusieurs collections sont créées dans la même année. La fréquence des collections varie selon la nature des marchés et les stratégies des entreprises.

Salaires :

Le tableau ci-après permet de situer le Maroc en terme de salaire horaire moyen perçu dans l'industrie du textile-habillement :

Tableau XIII : Salaires par pays :

Pays	Textile		Habillement	
	US\$	USA=100	US\$	USA=100
UE				
Belgique	21,70	167	16,49	163
Danemark	23,10	178	18,71	185
Allemagne	21,48	166	18,04	178
Grèce	7,99	62	6,55	65
Espagne	8,49	65	6,79	67
France	14,16	109	13,03	129
Irlande	10,76	83	8,72	86
Italie	15,81	122	13,60	134
Hollande	19,88	153	14,71	145
Autriche	18,13	140	14,32	142
Portugal	4,51	35	3,70	37
Finlande	15,69	121	13,96	138
Suède	19,41	150	16,30	161
Grande Bretagne	13,58	105	10,86	107
USA	12,97	100	10,12	100
Japon	20,70	160	13,55	134
Pologne	3,15	24	2,77	27
Hongrie	2,98	23	2,12	21
République tchèque	2,05	16	1,85	18
Roumanie	-	-	1,04	10
Maroc	1,89	15	1,36	13
Argentine	4,88	38	3,66	36
Brésil	4,05	31	2,03	20
Corée du sud	3,63	28	2,69	27
Turquie	2,48	19	1,84	18
Tunisie	1,76	14	-	-
Egypte	0,91	7	0,68	7
Chine	0,62	5	0,43	4
Inde	0,60	5	0,39	4
Pakistan	0,40	3	0,24	2
Indonésie	0,24	2	0,16	2

Source : Werner International, 1998

Ce tableau permet surtout de comparer le Maroc aux pays similaires ; la main d'œuvre marocaine reste plus coûteuse aussi bien en textile qu'en habillement en comparaison avec celle de ses concurrents directs à savoir la Tunisie, l'Egypte ou la plupart des pays asiatiques.

III.4. RÉPARTITION DES EFFECTIFS :

III.4.1. Répartition géographique et par activité :

La répartition géographique des effectifs du secteur textile - habillement démontre toute l'importance que revêt cette activité pour l'équilibre socio-économique du pays.

La région du Centre (Grand Casablanca) emploie 96 086 personnes, elle est suivie par la région de Tanger-Tetouan avec 29 225 employés. La région de Rabat-Salé occupe 23 447 personnes alors que celle de fès-boulmane, Meknès-Tafilalt et de Marrakech-Tensift emploient respectivement 15 224, 5 695 et 5 213 personnes. Les régions où la population textile-habillement est la moins dense (moins de 1.000 personnes) sont celles de l'oriental et du sud.

Les six premières zones : Grand Casablanca, Tanger-tetouan, Rabat-Salé, Fès-Boulmane, Meknès-tafilalt et Marrakech-Tensift avec respectivement 51, 16, 13, 8, 3 et 2,7 % totalisent environ 94 % du total des effectifs de l'industrie marocaine du textile et de l'habillement. Les 6 % restants des effectifs sont assez également répartis sur l'ensemble du territoire.

Cette industrie est pour une large part composée de PME/PMI car sur un total de 186 764 employés, moins de 10 % travaillent dans des entreprises de plus de 1.000 personnes, tandis que les entreprises de moins de 200 personnes représentent près de la moitié des effectifs totaux de l'industrie du textile et de l'habillement.

Graphe IV : Répartition des effectifs par région

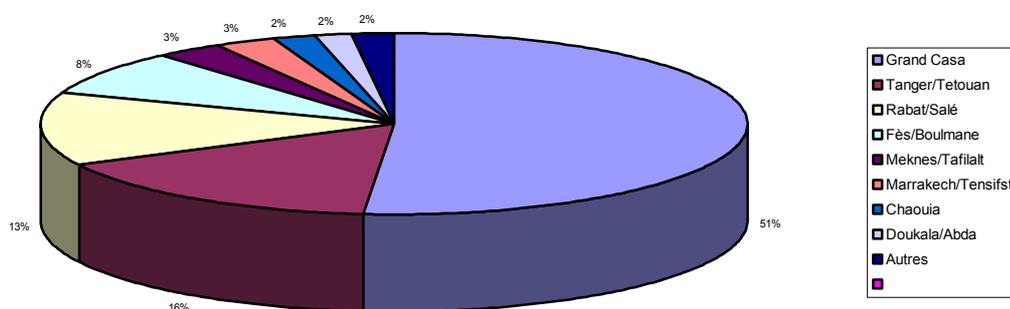


TABLEAU XIV : Répartition des effectifs par région

villes	Effectifs		Parts effectifs %	Dont femmes	Parts femmes %
	Totaux	Dont Habillement			
Grand Casa	96 086	58 491	51	67 954	70
Tanger/Tetouan	29 225	21 636	16	18 178	62
Rabat/salé	23 447	17 299	13	18 813	80
Fès/Boulmane	15 224	12 147	8	11 839	78
Meknes/Tafilalt	5 695	4 971	3	3 753	66
Marrakech/Tensift	5 213	3 488	2,7	4 209	80
chaouia	3 361	2 550	1,8	1 595	47
Doukala/Abda	3 131	2 420	1,7	1 622	52
Autres régions	5 382	3 815	2,8	3 496	65

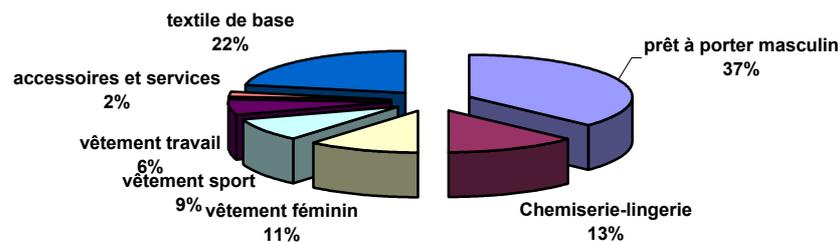
Source : Site MCI, 1999, consulté en mai 2001.

Le textile de base avec ses quelques 733 entreprises de filature-tissage, bonneterie et ennoblissement, emploie 34 % des effectifs.

Le secteur de l'habillement avec ses 767 entreprises emploie 66 % des effectifs. Le prêt à porter masculin vient en tête des emplois avec 37% suivi de la chemiserie-lingerie 13% et le vêtement féminin 11%.

Les vêtements de sport, les vêtements de travail et les accessoires représentent 17 % des effectifs de l'industrie du textile –habillement.

Graphe V : Répartition des effectifs par branche d'activité



III.5. ÉVOLUTION DES COMPÉTENCES ET DES EMPLOIS :

III.5.1. Évolution des compétences :

Des fonctions de travail sont appelées à suivre d'importantes mutations :

- Contrôle et assurance qualité
- Conduite des machines
- Fonctions assistées par ordinateur (GPAO, CAO, DAO,...)
- Découpe automatique

Ceci, en raison de l'évolution technologique (automatisation et informatisation), la concurrence accrue et les nouvelles organisations du travail qui s'opèrent aussi bien dans le textile que dans l'habillement.

Par ailleurs, les responsables interviewés jugent que de nouvelles compétences et fonctions verront le jour au sein des entreprises du secteur ; il s'agit notamment des fonctions :

- le développement produit
- marketing de la mode,
- technico – commercial
- Modélisme industriel
- étude de prototypes
- offre de collection ou de création
- Création et développement en impression.
- logistique vers distribution
- réalisation des guides pour machines à confection
- Techniques « fully-fashion » en bonneterie

La nouvelle organisation du travail dans les unités de confection, citée plus haut, oblige le personnel concerné à comprendre l'ensemble du fonctionnement pour en tirer le maximum ; ainsi, les opérateurs sont amenés à être plus souples et capables de comprendre le processus de fabrication dans son intégralité. Une communication personnelle et une bonne résistance au stress s'avèrent donc nécessaires. Les autres qualités recherchées pour le niveau « technicien » sont : la capacité de travailler en équipe, l'aptitude à promouvoir le produit et faire preuve d'un grand sens d'initiative.

Ainsi, alors que l'activité de sous-traitance (« montage », « façonnage ») a été et reste encore aujourd'hui l'activité n° 1 de la grande majorité des entreprises, existent et se développent des activités complémentaires au montage, des services nouveaux, ou même des offres nouvelles d'actions : étude des prototypes, offre de collection ou de création, conception et modélisme, produits finis, logistique vers le distributeur... Partout il faut améliorer la productivité pour faire face aux concurrences à faibles coûts salariaux (un salaire marocain coûte 12 fois plus qu'un salaire malgache), élever le grade de qualité pour répondre aux besoins des marchés actuels, savoir traiter des mini-séries et être réactif, répondre vite et ponctuellement à la demande.

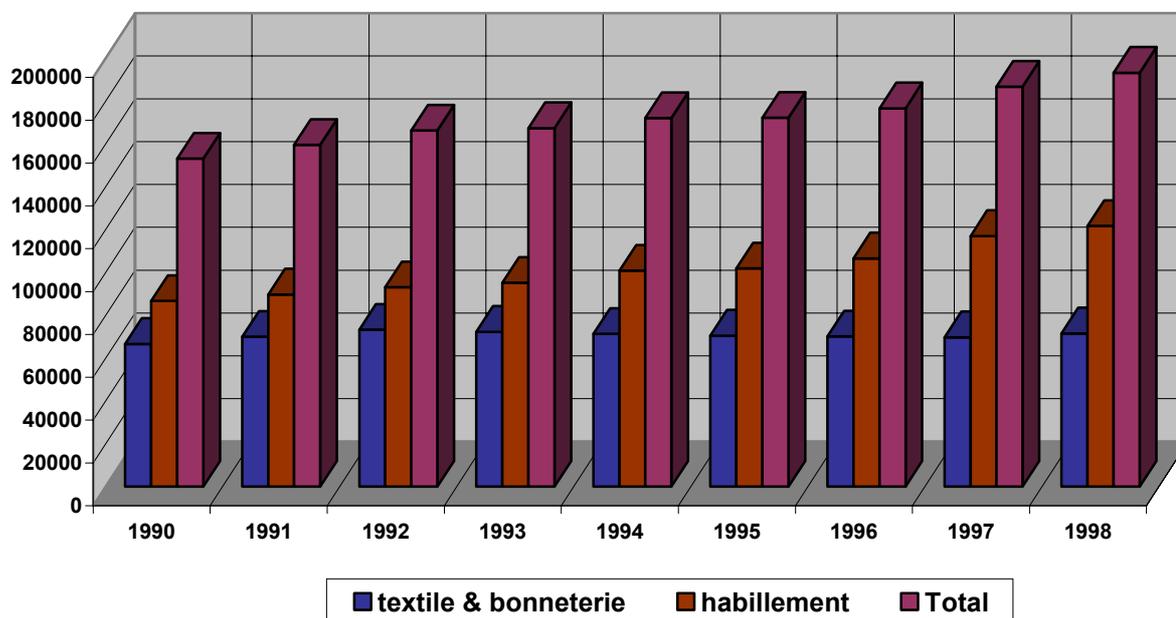
III.5.2. Évolution des emplois :

Au cours de la dernière décennie, le secteur textile –habillement a enregistré une croissance en terme d'emplois de 7,3% ; cette croissance est de 4,1% pour tous les secteurs industriels.

Cependant, il convient de signaler que durant l'année 2000 le secteur a connu la fermeture d'une centaine d'entreprises et la perte de 44.000 emplois. Cette situation semble être due à la conjugaison de 3 facteurs :

- surévaluation du Dirham par rapport à l'EURO.
- augmentation du SMIG
- l'amorce du processus des acheteurs qui ne veulent plus acheter des minutes à travers la sous-traitance et demandent de plus en plus des produits finis.

Graphe VI : Répartition et évolution par branche d'activité des emplois entre 1990 et 1998



IV. OFFRE DE FORMATION

Le secteur du textile /habillement compte un effectif de **23 900** stagiaires (1^{ère} et 2^{ème} année) pour la rentrée 2000/2001, ce qui représente **18%** de l'effectif total en formation tous secteurs confondus, soit un effectif de **131923** stagiaires.

Cette partie présente une analyse :

- ◆ de l'effectif offert par les filières de formation relevant du secteur du textile /habillement au cours des six dernières années, ventilé par année, niveau, opérateur de formation, et par région;
- ◆ de l'insertion des lauréats issus de ce secteur ;
- ◆ des programmes de formation existants dans ce secteur.

IV.1. ANALYSE DES EFFECTIFS

Les effectifs du secteur textile /habillement sont répartis comme suit :

- **14 259** stagiaires dans les filières à **caractère artisanal**, soit 60% de ce secteur dont 83% sont du sexe féminin ;
- **9 641** stagiaires dans les filières à **caractère industriel**, soit 40% dont 69,5% sont du sexe féminin.

IV.1.1. Analyse par nature de filières :

IV.1.1.1. Les filières à caractère artisanal : sont dispensées actuellement par :

- les opérateurs à vocation sociale tels : le D.Artisanat et le MJS comptant un effectif global de 5850 stagiaires (41%) ;
- l'OFPPPT avec un effectif de 2977 stagiaires (21%) dans la filière coupe -couture ;
- le privé avec un effectif de 5432 stagiaires (38%).

Il s'agit des filières ayant trait à la broderie / coupe - couture (traditionnelle et moderne) pour la confection (14132 stagiaires, soit **99%**) et la filature et tissage traditionnel / tricot pour le textile (127 stagiaires, soit **1%**).

Quant à l'évolution de ces filières dans ce sous-secteur dit artisanal, on peut noter une légère augmentation durant les années 96-97 et 97-98 respectivement de 0,8% et 7% par rapport à l'année 95-96, et une régression durant 98-99, 99-00 et 00-01 respectivement de 2,5%, 5,3% et 7,1%.

Ces filières sont concentrées uniquement dans les niveaux **spécialisation** et **qualification** et dans les régions suivantes selon l'importance des effectifs :

- Grand Casablanca (14,8%), Tanger/ Tetouan (9,8%), Rabat/Salé/zemmour/zaer (9,5%), Souss Massa/ drââ (9,11%), Marrakech /Tensift (9,11%) présentant ainsi **50%** des effectifs ;
- Gharb/ Chrarda, Doukala/Abda, Oriental, Méknès/ Tafilalt, Fès/ Boulmane et Chaouia/ Ouardira présentant près de **40%** des effectifs ;
- Les 5 régions restantes couvrent à peine **10%** des effectifs.

Les formations relevant du secteur textile ne sont dispensées que dans les régions de Fès/Boulmane, Méknès / Tafilalt ,Tadla/ Azilal et Taza/ El Hoceima, avec des effectifs très réduits allant de 17 à 39 stagiaires.

Les filières du sous-secteur artisanal sont conçues pour répondre aux besoins d'une population spécifique, désirant acquérir une qualification professionnelle lui permettant de s'auto-employer dans des emplois tels que : tailleur, tisseur de tapis, tricoteur...

En outre, et compte tenu que ces filières donnent lieu à des emplois dont les statistiques correspondantes ne peuvent être maîtrisées et ne sont presque pas disponibles, on peut considérer qu'elles relèvent du secteur « informel » qui ne fera pas objet d'étude dans le présent rapport.

A cet effet, nous nous limiterons, dans ce portrait de secteur, à l'étude des filières industrielles offrant un effectif de 9641 stagiaires en 00/01.

TABLEAU XV :EFFECTIF DES FILIÈRES INDUSTRIELLES PAR SOUS- SECTEUR, NIVEAU ET ANNÉE

		Année											
		95-96		96-97		97-98		98-99		99-00		00-01	
		G+F	F										
Spécialisation	Confection	2101	2060	2030	1851	2135	2100	2233	2099	2157	2066	2366	2219
	Textile	17	17	3	0	0	0	0	0	2	2	8	8
	Total_S	2118	2077	2033	1851	2135	2100	2233	2099	2159	2068	2374	2227
Qualification	Confection	3846	3058	4639	3703	4628	3735	4511	3497	4498	3383	4077	3079
	Textile	-	-	-	-	-	-	-	-	15	-	41	-
	Total_Q	3846	3058	4639	3703	4628	3735	4511	3497	4513	3383	4118	3079
Technicien	Confection	1400	692	1947	849	2207	1122	2424	1291	2356	1161	2479	1171
	Textile	282	77	326	85	322	107	346	134	348	104	348	95
	Total_T	1682	769	2273	9342	529	1229	2770	1425	2704	1265	2827	1266
T- Spécialisé	Confection	-	-	54	26	91	40	108	54	132	70	169	91
	Textile	-	-	64	8	137	22	158	38	178	40	153	44
	Total_TS	-	-	118	34	228	62	266	92	310	110	322	135
TOTAL	Confection	7347	5810	8670	6429	9061	6997	9276	6941	9143	6680	9091	6560
	Textile	299	94	487	93	459	129	504	172	543	146	550	147
TOTAL		7646	5904	9063	6522	9520	7126	9780	7113	9686	6826	9641	6707

IV.1.1.2. Les filières à caractère industriel : sont généralement dispensées par l'OFPPT, l'ESITH et le secteur privé qui forme principalement dans le modélisme/stylisme. Elles sont réparties, en 2000-2001, en deux sous-secteurs :

🦋 **La confection** : comptant un effectif de 9091 stagiaires, soit **94,3%**, couvrant les filières ayant trait à la production et méthode en confection, stylisme /modélisme, et maintenance et entretien des machines. Cet effectif se répartit comme suit :

par opérateur :

- . l'OFPPT : 4802 stagiaires, soit **52,8%**
- . le privé : 4146 stagiaires, soit **45,6%**
- . l'ESITH : 143 stagiaires, soit **1,6%**

par niveau :

- . 2374 stagiaires au niveau **Spécialisation**, soit **26,10%**
- . 4077 stagiaires au niveau **Qualification**, soit **44,84%**
- . 2479 stagiaires au niveau **Technicien**, soit **27,26%**
- . 169 stagiaires au niveau **Technicien Spécialisé**, soit **1,8%**

On peut constater que 98% des effectifs du sous-secteur confection relèvent de l'OFPPT et le Privé avec des proportions presque égales, et que **70%** des lauréats de la Formation Professionnelle en **confection** sont des **ouvriers**, dont **82%** sont du sexe **féminin**.

🦋 **Le textile** : comptant un effectif de **550** stagiaires, soit **5,7%**, groupant des filières relatives au tissage/ filature/ bonneterie/ ennoblissement et à la maintenance du matériel textile. Cet effectif se répartit comme suit :

par opérateur :

- . l'OFPPT : 389 stagiaires, soit **72,7%**
- . l'ESITH : 138 stagiaires, soit **25,8%**
- . les autres Opérateurs de Formation, représentant **1,5%**

par niveau :

- . 8 stagiaires au niveau **Spécialisation**, soit **1,45%**
- . 41 stagiaires au niveau **Qualification**, soit **7,45%**
- . 348 stagiaires au niveau **Technicien**, soit **63,3%**
- . 153 stagiaires au niveau **Technicien Spécialisé**, soit **27,8%**

On peut constater que, à l'inverse du sous-secteur confection, **90%** des lauréats en **textile** sont des **techniciens ou des techniciens spécialisés**, dont **27%** seulement sont du sexe **féminin**. L'absence du privé dans ce sous-secteur est due à la lourdeur d'investissement que nécessite l'implantation des filières textiles.

IV.1.2. Analyse par niveau :

Tableau XVI : Effectifs par niveau :

Niv	95-96		96-97		97-98		98-99		99-00		00-01	
	G+F	F	G+F	F	G+F	F	G+F	F	G+F	F	G+F	F
S	27.7%	98%	22.43%	91%	22.43%	98.36%	22.83%	94%	22.3%	95.78%	24.6%	93.8%
Q	50.3	79.5%	51.2%	79.8%	48.61%	80.7%	46.12%	77.5%	46.6%	75%	42.7%	74.77%
T	22%	45.7%	25.07%	41%	26.56%	48.6%	28.32%	51.44%	27.9%	46.78%	29.32%	44.78%
TS	-	-	1.3%	28.8%	2.4%	27.2%	2.72%	34.6%	3.2%	35.5%	3.33%	42%
Total	100%	-	100%	-	100%	-	100%	-	100%	-	100%	-

🔍 Le niveau spécialisation :

Ce niveau compte un effectif représentant, depuis 96-97, une part variant entre 22 et 24 % de l'effectif global dans ce secteur ; dont plus de 94 % sont des filles. Cet effectif est resté plus au moins stable depuis 96-97 ; et c'est en 2000-0001 qu'il y a eu une variation de +10%, due au renforcement des effectifs de la filière « confection chaîne et trame ».

Les principales filières dispensées dans ce niveau sont : **la confection chaîne et trame et la confection maille**, offertes par l'OFPPPT, représentant ainsi **97,5 %** des effectifs en 2000 /2001. Si l'on examine les régions où ces filières existent, on constate qu'elles sont concentrées, avec des effectifs considérables, dans les régions suivantes :

- Grand casablanca : 974 stagiaires
- Rabat / Salè / Zemour / Zaïr : 494 stagiaires
- Fès / Boulmane : 295 stagiaires
- Tanger / Tetouan : 247 stagiaires

Cette répartition se justifie par le fait que les entreprises du secteur textile / habillement sont concentrées dans ces mêmes régions et ont un besoin en matière de main d'œuvre qualifiée.

🔍 Le niveau qualification :

les effectifs des stagiaires dans ce niveau ont connu une légère régression depuis 97-98 qui a atteint, en 00-01, 8.75% par rapport à 99-00. Sa part est passée de 50,3 % dans ce secteur en 95-96 à 43% en 2000/2001. Les filles représentent entre 75% et 80% des effectifs de ce niveau durant la période 95-96 à 2000-2001.

Les principales filières dispensées dans ce niveau en 2000-2001 sont :

- Modélisme / stylisme avec un effectif de **3360** stagiaires (**81,6 %**) offertes par le secteur privé ;
- Agent d'entretien du matériel de confection / réparation des machines à coudre avec un effectif de 517 (**12,6 %**) dont **95,5 %** offertes par l'OFPPPT le reste par le privé. Ces filières sont dispensées dans les mêmes régions citées ci – dessus et avec des effectifs respectant le même ordre de classement. **Il conviendrait, en outre, de déterminer la différence entre ces deux filières en termes de programmes et de fonctions de travail visées.**
- Confection / coupe industrielle en confection avec un effectif de 200 (**4,85%**) dont 71% offert par l'OFPPPT. La filière coupe industrielle est dispensée par l'OFPPPT dans les régions du Grand Casa, Rabat/ Salè / Zémour / Zaer et Fès / Boulmane avec respectivement 75, 26 et 18 stagiaires en formation. Quant à la filière confection, elle est dispensée par l'OFPPPT dans la région de Marrakech / Tensift avec un effectif de 23 stagiaires et par le MCIA dans la région de Souss – Massa – Daraâ avec un effectif de 58 stagiaires. **Cette filière mériterait d'être revue et réexaminée en profondeur, en définissant le profil visé, et ce pour éviter les doubles emplois avec d'autres filières.**
- Filature / Tissage avec un effectif de 41 (**0,95%**) offertes par l'OFPPPT dans la région du Grand Casablanca uniquement.

On peut constater que plus de **80%** des effectifs dans ce niveau sont concentrés dans le **modélisme/ stylisme, filières qui nécessiteraient, a priori, un rehaussement de niveau.**

le niveau Technicien

Les effectifs dans ce niveau représentent une part qui est passée de **22%** de l'effectif global de ce secteur en 95-96 à près de **30%** en 00-01. Ils ont connu un rebondissement de **35 %** de 95-96 à 96-97 ; ce rebondissement s'explique par le renforcement des effectifs dans les filières Modélisme / Stylisme, production et méthode en confection. L'évolution des effectifs s'est poursuivie durant les 4 années qui ont suivi, mais avec un taux de croissance qui régresse d'une année à l'autre, allant de **11.25%** à **4.5%**. Ce niveau de formation est dispensé par :

- le **privé** qui opère dans les filières ayant trait au modélisme / stylisme et la gestion de la production de la mode avec un effectif de 763 en 2000/2001 représentant **27 %** de l'effectif global dans ce niveau dont **81,5 %** est du sexe **féminin** ;
- l'OFPPPT qui dispense des filières relatives :
 - à la production et méthode en confection avec un effectif de 1409 en 2000/2001, soit **50 %** d'effectif global dans ce niveau. Ces filières existent dans les régions suivantes :
 - . Grand Casa avec 544
 - . Rabat / Salè/ Zemmour / Zaer avec 343
 - . Tanger / Tetouan avec 217
 - . Fès / Boulemane avec 182
 - . Marrakech / Tensift avec 68
 - . Meknès / Tafilalt avec 55

- à la maintenance en confection avec un effectif qui a évolué de 100 à 166 en 2000/2001 représentant ainsi 6 %, et dispensée dans les régions suivantes :

- . Rabat/ Salé/ Zemmour : 49
- . Fès / Boulemane : 43
- . Tanger / Tetouan : 27
- . Grand Casa : 24
- . Marrakech / Tensift : 23

- à la Bonneterie / Ennoblement / Tissage / Filature avec un effectif de 348, soit 12 % dispensées dans les régions suivantes :

- . Grand Casa : 220
- . Tanger / Tetouan : 128

- au modélisme avec un effectif de 141, soit 5 % des effectifs dont 59% sont des filles.

On peut constater :

- l'existence d'un déséquilibre au niveau de la répartition régionale des effectifs pour la filière « maintenance en confection », en comparaison avec la répartition des filières liées à la production et méthode en confection. Par exemple, la région du Grand Casablanca qui offre un effectif de 544 stagiaires en production /méthode n'a qu'une section de 24 stagiaires en maintenance ;
- la concentration des filières du secteur textile dans les régions du Grand Casablanca et Tanger/ Tétouan.

Le niveau Technicien Spécialisé :

Créé en 96-97, ce niveau est dispensé uniquement par l'ESITH, jusqu'en 2000/2001 où l'OFPPT a mis en place la filière « techniques d'habillement » à Fès avec un effectif de 24 stagiaires. Les effectifs dans ce niveau représentent près de 3.3% de l'effectif global dans ce secteur, et se répartissent entre les sous secteurs confection et textile avec respectivement **169 et 153** stagiaires

Les filières dispensées dans ce niveau sont relatives :

- aux techniques d'habillement ;
- à la maintenance du matériel confection, filière nouvellement créée en 2000/2001 ;
- à la fabrication textile avec ses deux options : maille et tissage et chimie textile/ ennoblement;
- à la maintenance du matériel textile.

La particularité de ce niveau réside dans le fait que, mis à part la section implantée à Fès, toutes les filières existent dans un même établissement (par un même opérateur) et dans la région du Grand Casa.

IV.1.3. Analyse par région :

L'examen de la nature des filières dispensées dans les différentes régions permet les constats ci-après :

- les 5 régions : Guelmim-Es Smara, Laayoune-Boujdour, l'Oriental, Souss-Massa-Drâa et Tadla-Azilal, se concentrent sur les filières Modélisme uniquement, existantes généralement au niveau Qualification. Ces 5 régions comptent un effectif de 530 stagiaires, soit 5.5% de l'effectif global de ce secteur ;
- les 3 régions : Chaouia-Ouardigha, Doukala-Abda et Gharb-Chrarda-Beni Hssein, dispensent, en plus du modélisme, les filières « confection chaine et trame » et « confection maille » au niveau Spécialisation. Ces 3 régions comptent un effectif de 875 stagiaires, soit 9% de l'effectif global dans ce secteur ;
- les 2 régions : Taza-Al Hoceima-Taounate et Meknès-Tafilalt, qui, en plus des filières citées précédemment, dispensent respectivement des filières concernant la réparation des machines à coudre et Agent d'entretien du matériel de confection en confection / Technicien de production en confection. Ces 2 régions comptent un effectif de 6% de l'effectif global dans ce secteur.

L'analyse détaillée pour les 5 régions qui restent, et qui présentent actuellement près de 80% des effectifs, est présentée ci-après :

Tableau XVII : Effectifs par région et années

Régions	Années											
	95-96		96-97		97-98		98-99		99-00		00-01	
	G+F	Fille										
Chaouia-Ourdigha	542	516	391	371	380	351	346	302	287	257	382	353
Doukala-Abda	194	184	236	233	288	266	284	259	308	261	271	249
Fes -Boulemane	586	442	655	258	716	419	645	383	666	447	751	504
Gharb-Chrarda-BH	178	167	238	230	294	286	296	263	247	218	222	194
Gd Casablanca	4027	3085	4329	3156	4424	3365	4623	3379	4264	2994	4059	2700
Guelmim-ES-Sma	67	31	57	49	17	17	16	-	63	60	58	55
Laayoune-Boujd	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13	13
Marrakech-Tensift	374	286	419	307	460	347	464	326	394	282	442	328
Méknès-Tafilalt	103	91	202	156	216	179	264	202	361	250	431	268
Rabat-Salé-Z-Z	782	526	1180	870	1179	788	1294	852	1209	821	1305	908
Région orientale	20	20	19	19	19	18	26	25	27	26	30	29
Souss-Massa-Draa	49	40	133	104	100	90	96	82	221	187	201	165
Tadla-Azilal	122	107	225	212	225	211	255	236	246	224	228	210
Tanger-Tetouan	580	398	922	518	1136	742	1120	782	1069	723	1099	651
Oued-Ed-Dahab-L	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Taza-Al hoceima Taounate	22	11	57	39	66	47	51	22	124	34	149	80
Total	7646	5904	9063	6522	9520	7126	9780	7113	9686	6826	9641	6707

IV.1.3.1. Région du Grand Casablanca :

Cette région présente actuellement un effectif de 4059 stagiaires, soit **42%** de l'effectif global. Cet effectif a connu une évolution légère durant les années 96-97, 97-98 et 98-99, respectivement de **6.7%**, **3%** et **4.5%** ; et une régression durant les années 99-00 et 2000-01 de **3.6%** et **9%**.

La part des effectifs de cette région est passée de **52.6%** en 95-96 à près de **47%** durant la période 96-2000 ; et a ensuite chuté à **42%** en 2000-01. Ces effectifs sont répartis en 2000-01 comme suit :

Spécialisation :

Ce niveau compte un effectif de **974 (24%** de l'effectif de la région) et est concentré dans les filières « confection chaîne et trame » et « confection maille » offertes par l'OFPPPT.

Qualification :

Ce niveau compte un effectif de **1691 (42%** de l'effectif de la région) réparti comme suit :

- **Confection** : avec un effectif de **1650 (97.5%)** dispensé par :

- l'OFPPPT, dans les filières Agent d'entretien du matériel de confection/ réparation des machines à coudre et coupe industrielle en confection, ayant un effectif de **315 (19%)** ;

- le Privé, dans les filières modélisme, ayant un effectif de **1335 (81%)**.

- **Textile** : avec un effectif de **41 (2.5%)**, dispensé uniquement par l'OFPPPT dans les filières filature et tissage.

Technicien :

Ce niveau compte un effectif de **1096 (27%** de l'effectif de la région) réparti comme suit :

- **Confection** : avec un effectif de **876 (80%)** dispensé par :

- l'OFPPPT, dans les filières relatives à la production/ méthode et maintenance en confection ainsi que le modélisme, avec un effectif de **642 (73.3%)**,

- le Privé, dans les filières modélisme/ stylisme et gestion de la production, avec un effectif de **234 (26.7%)**.

- **Textile** : avec un effectif de **220 (20%)** dispensé uniquement par l'OFPPPT dans les filières tissage /filature/ bonneterie/ ennoblissement.

Technicien Spécialisé :

Ce niveau compte un effectif de **298 (7%** de l'effectif de la région), réparti en **145 (48.6%)** en confection et **153 (51.4%)** en textile, et dispensé uniquement par l'ESITH dans toutes les filières où elle opère.

On peut constater que :

- **66%** des lauréats de cette région sont des **ouvriers** (**65%** en confection et **1%** en textile), contre **34%** de **personnel d'encadrement** (**25%** en confection et **9%** en textile);
- **50%** des lauréats « ouvriers » sont issus de la filière « **modélisme** » et **36.5%** des filières « **confection chaîne et trame** » et « **confection maille** ».

IV.1.3.2. Région de Rabat/Salé/Zemmour/Zair :

Cette région présente un effectif de **1305** stagiaires, soit **13.5%** de l'effectif global du secteur. Cet effectif a connu une évolution de **67%** entre 95-96 et 2000-01, dont **52.9** a été réalisée seulement en 96-97.

La part des effectifs est restée plus au moins stable durant la période 96-97 à 2000-01. Ces effectifs sont répartis en 2000-01 comme suit :

🔗 Spécialisation :

Ce niveau compte un effectif de **494** (**37.85%** de l'effectif de la région), dispensé uniquement par l'OFPPT dans les mêmes filières que celles citées ci-dessus.

🔗 Qualification :

Ce niveau compte un effectif de **270** (**20.7%** de l'effectif de la région), dispensé uniquement dans le sous-secteur confection par :

- L'OFPPT, dans les filières Agent d'entretien et coupe industrielle en confection, avec un effectif de **105** (**39%**) ;
- le Privé, dans les filières modélisme/ stylisme avec un effectif de **165** (**61%**).

🔗 Technicien :

Ce niveau compte un effectif de **541** (**41.45%** de l'effectif de la région), dispensé par :

- L'OFPPT, dans les filières ayant trait à la production/ méthode et la maintenance en confection, avec un effectif de **407** (**75%**) ;
- le Privé, dans les filières modélisme/ stylisme avec un effectif de **134** (**25%**).

On peut constater que près de **59%** des lauréats de cette région sont des ouvriers, dont **21.63%** en modélisme, **64.63%** en « confection chaîne et trame » et « confection maille » et **13.74%** en entretien/ réparation et coupe industrielle en confection.

IV.1.3.3. Région de Tanger/Tetouan :

Cette région compte actuellement (2000-01) un effectif de **1099** stagiaires soit **11.5%** de l'effectif global du secteur, dont **59.23%** sont des filles. Cet effectif a connu une évolution de **59%** entre 95-96 de 95-96 à 96-97 et de **23%** de 96-97 à 97-98. Depuis, cet effectif est resté plus au moins stable. La répartition de cet effectif en 2000-01 est comme suit :

🔗 Spécialisation :

Ce niveau compte un effectif de **300** stagiaires (soit **27 %** de l'effectif global de la région), concentré dans les filières confection (**53** stagiaires), confection. chaîne et trame (**197** stagiaires) et confection maille (**50** stagiaires) dispensées par l'OFPPPT.

Qualification :

Ce niveau compte un effectif de **263** stagiaires (soit **24%** de l'effectif global de la région) dispensé par l'OFPPPT et le privé respectivement dans les filières relatives à la maintenance en confection, réparation de machines à coudre (**51** stagiaires, soit **19.39%**) et modélisme en confection et modélisme option Patronier (**212** stagiaires, soit **80.60%**)

Technicien :

Ce niveau compte un effectif de **536** stagiaires, soit **49%** de l'effectif de la région, réparti comme suit :

- **Confection :** avec un effectif de **408** stagiaires, soit **76%** de l'effectif de la région dans ce secteur, dispensé par :

- **L'OFPPPT :** dans les filières de production/ méthodes et maintenance en confection, comptant un effectif de **257** stagiaires, soit **63%** de ce sous-secteur.

- **Le secteur privé :** dans les filières de Stylisme/ Modélisme avec un effectif de **151** stagiaires, soit **37%** de ce sous secteur.

- **Le Textile :** seul l'OFPPPT offre la formation dans ce secteur avec un effectif de **128** stagiaires, soit **24%** de l'effectif de cette région dans les filières bonneterie, ennoblissement, filature et Tissage.

IV.1.3.4. Région de Fès/ Boulmane :

Cette région compte actuellement un effectif de **751** stagiaires soit **7.8 %** de l'effectif global du secteur pour l'année 2000/01, l'effectif en formation concernant cette région a connu une évolution de **12** et **10%** entre respectivement 95-96 / 96-97 et 96-97 / 97-98, une régression de **10%** en 98-99 et suivi d'une évolution qui a atteint près de **13%** en 2000-01. Cet effectif est concentré uniquement dans le sous- secteur confection et est réparti en 2000-01 comme suit :

Spécialisation :

Ce niveau compte un effectif de **295** stagiaires, (100% filles) soit **39.38 %** de l'effectif global de la région, dispensée uniquement par l'OFPPPT dans les filières de confection chaîne et trame et confection maille.

Qualification :

Ce niveau compte un effectif global de **146** stagiaires soit **19.5%** de l'effectif de la région dans ce secteur, dispensé par l'OFPPPT et le privé avec des effectifs égaux et dans les filières relatives à la coupe- industrielle et la réparation des machines à coudre (OFPPPT) et modélisme en confection (privé).

Technicien

Ce niveau compte un effectif de **286** stagiaires soit **38 %** de l'effectif de la région, dispensé par l'OFPPT et le privé comme suit :

- **L'OFPPT** : comptant un effectif de **264** stagiaires, soit **92.3%** de l'effectif de cette région dans ce niveau, dans les filières relatives à la production, méthode et maintenance en confection.

- **Le secteur privé** : comptant un effectif de **22** stagiaires, soit **7.7%** de l'effectif de cette région dans ce niveau et ce dans les filières modélisme /stylisme.

🔗 **Technicien Spécialisé :**

La seule formation existante dans cette région et dans ce niveau est :«techniques d'habillement », créée en 2000-01 par l'OFPPT avec un effectif de **24** stagiaires soit **3.2%** de l'effectif global de cette région dans ce secteur.

IV.1.3.5. Région de Marrakech /Tensift/Al haouz :

Cette région compte actuellement un effectif **442** stagiaires soit 4.6% de l'effectif global du secteur pour l'année scolaire 00/01. Cet effectif a connu une évolution de 10 et **12%** en 96-97 et 97-98, une régression de **-15%** en 99-2000 et une reprise de **12%** en 2000-01.Cet effectif est réparti en 2000-01 comme suit :

🔗 **Spécialisation :**

Ce niveau compte **56** stagiaires (soit 12.65%) en confection chaîne et trame dispensé uniquement par l'OFPPT.

🔗 **Qualification :**

Ce niveau compte un effectif global de **242** stagiaires soit 54.75% de l'effectif de cette région réparti entre l'OFPPT avec un effectif de 46 stagiaires dans les filières confection et l'entretien du matériel de confection et le privé avec un effectif de 196 stagiaires dans les filières de modélisme et modélisme option Patronier.

🔗 **Technicien**

Ce niveau compte un effectif de **144** stagiaires soit **32.6%** de l'effectif de la région dispensé par :

- L'OFPPT : comptant un effectif de **91** stagiaires (**63%**) dans les filières relatives à la production et la maintenance
- Le secteur privé : comptant un effectif de **53** stagiaires (**37%**) dans les filières relatives à la gestion de production et modélisme. / stylisme.

IV.2. ANALYSE DE L'INSERTION DES LAURÉATS

IV.2.1. Evolution du placement

Les données provenant de l'enquête annuelle d'insertion sont établies à partir d'échantillons. Compte tenu des taux de réponse, le nombre de répondants par filière est parfois restreint. Ceci peut causer des erreurs dans les interprétations. Il importe donc de demeurer prudent en analysant les données par filière. Pour cette raison nous nous limiterons à analyser les données lorsque le nombre des répondants nous semble suffisant. Les tableaux en annexe présentent d'ailleurs le nombre de répondants pour chaque filière ce qui permet de mieux comprendre la situation.

IV.2.1. 1. Analyse des taux d'activité et d'inactivité

- Le taux d'activité représente la proportion des lauréats employés ou à la recherche d'un emploi (lauréats actifs).
- Le taux d'inactivité représente la proportion des lauréats non employés et ne cherchant pas à travailler (lauréats inactifs).

Comme l'indique le tableau II (voir annexe 1), le taux d'activité et d'inactivité a connu des changements d'une promotion à l'autre, mais ce changement n'est pas très significatif, on relève un taux élevé pour toutes les filières qui se situe en règle générale au-dessus de 75% mais légèrement inférieure à l'ensemble de toutes les filières des autres secteurs.

Il est à signaler que les filières récentes implantées par l'OFPPPT, surtout en confection, ont connu un taux d'activité élevé par rapport aux filières traditionnelles telles que « le tricotage », « la broderie », « coupe et couture » et qui ne sont pas industrialisées.

IV.2.1. 2. Analyse des taux d'emploi, d'insertion et de chômage de 1994 à 1998.

- le taux d'emploi représente la proportion des lauréats actifs employés le jour de l'enquête.
- Le taux d'insertion représente la proportion des lauréats actifs qui, le jour de l'enquête, ont déjà exercé au moins une fois (employés et chômeurs ayant déjà exercé)

Le taux d'emploi est en général supérieur dans les filières étudiées par rapport à l'ensemble des filières des autres secteurs (voir tableau 3, annexe 1).

L'analyse concernant l'évolution des taux d'emploi et d'insertion par filière entre 1994 et 1998 en % (voir tableau III en annexe 1) suscite les observations suivantes :

 **Pour le taux d'emploi**, tout comme les autres secteurs, le taux d'emploi a diminué au cours des années 97 et 98. Cette baisse de l'emploi a fait chuter le taux d'insertion qui se trouve ainsi légèrement inférieur à celui de l'ensemble des autres secteurs. Tout ceci a augmenté considérablement le taux de chômage.

- En 1998 presque 59% des lauréats du secteur étaient à la recherche d'emploi.
- A l'exception de la filière « modélisme en confection », la tendance générale observée pour les autres filières est la baisse du taux d'emploi enregistré pour la promotion 1998 en comparaison avec celle de 1997.

- 3 filières pour lesquelles nous n'avons pas de données pour les années antérieures ont cependant enregistré des taux d'emploi élevés en 1998 : « maintenance matériel textile **69,2%**, « technicien maintenance en confection **81,8%** », « technicien d'habillement **84,2%** ».

✎ **Concernant le taux d'insertion**, on relève que la plupart des filières du secteur textile/habillement connaissent des taux d'insertion dépassant **50%**. Cependant, l'analyse de l'évolution de ce taux de 94 à 98 pour chaque filière nous amène à faire les remarques suivantes :

- Sur les 19 filières, 4 ont connu un taux d'insertion très satisfaisant supérieur à **75%**, il s'agit des filières de : « technicien de production atelier », « technicien méthodes en confection », « technicien de production qualité », « techniques d'habillement ».
- A l'exception de la filière « modélisme en confection », le taux d'insertion des autres filières a enregistré en 1998 une évolution défavorable.

✎ **Taux de chômage**

Le taux de chômage représente les personnes qui n'exercent aucune activité professionnelle au moment de l'enquête, dans cette catégorie des chômeurs, on trouve aussi bien les lauréats ayant exercé une activité et l'ayant perdu que ceux qui n'ont jamais exercé depuis l'obtention de leur diplôme.

- Depuis la promotion 1996, la tendance générale observée est l'augmentation du chômage pour l'ensemble des filières à l'exception de la filière « modélisme en confection » dont le taux de chômage a baissé de 4 points entre les promotions 1997 et 1998.
- 4 filières sur 19 ont enregistré pour la promotion 98 un taux de chômage inférieur à **35%**, il s'agit des filières : « techniques de production. Atelier » **33,30%**, « technique d'habillement » **15,80%** », « technicien maintenance confection **18,20%** », « technicien maintenance textile **30,8%** »
- Soulignons que le taux de chômage de l'ensemble des filières du secteur textile/habillement était de 59% et que celui de tous les autres secteurs était de **57%**.

IV.2.1.3. Répartition des lauréats au chômage selon la cause principale de leur état de chômage par filière (tableau IV en annexe 1)

Par rapport aux dernières promotions, le taux de chômage national en formation professionnelle a connu une évolution défavorable en passant de **45,3%** pour la promotion 96 à **54,4%** pour la promotion 1997 et **57%** pour la promotion 1998.

Les filières étudiées ont aussi enregistré une augmentation du taux de chômage de **40,3** à **59%** soit une progression de 18,7 points entre les deux promotions 96 et 98.

L'analyse des données concernant la répartition des lauréats au chômage selon la cause principale de leur état de chômage par filière au cours de 3 années de 1996 à 1998 suscite les observations suivantes :

- Tout comme l'ensemble des autres secteurs, la cause principale évoquée par les lauréats du secteur textile/habillement est l'absence de postes disponibles, cette raison est évoquée chez la moitié des chômeurs. Les plus forts taux se retrouvent en « broderie », « couture broderie », « coupe – couture », et « modélisme en confection »
- Pour la plupart des filières étudiées, la 2ème cause évoquée concerne l'absence de connaissance des procédés de recherche d'emploi avec un taux qui a connu un accroissement durant les 3 années, plus de **20%** des chômeurs de nos filières connaissent ce problème alors que pour l'ensemble des secteurs, ce phénomène touche moins de **15%** des chômeurs. Cette raison avancée par les lauréats confirme la faiblesse de structure d'orientation et de recherche d'emploi. Les CIOPE installés à travers le territoire national vont devoir participer à la résolution de ce problème.
- La 3ème cause évoquée est l'exigence de plus d'expérience de la part des employeurs, suivent ensuite les causes relatives à l'insatisfaction face aux conditions de travail ou de salaire.
- Un faible pourcentage des candidats affirme qu'ils chôment parce que leurs qualifications ne correspondent pas aux exigences des employeurs. Cette situation est comparable à celle de l'ensemble des secteurs.
- Le taux de la cause « formation ne correspond pas aux emplois trouvés » est très faible pour toutes les filières.

On peut conclure à partir des taux affichés concernant les raisons du chômage, que le problème du chômage des lauréats de la formation professionnelle du secteur textile / habillement est principalement dû au manque d'opportunités d'emplois offertes par le marché de travail et l'ignorance des techniques de recherche d'emploi.

IV.2.1. 4. Causes de perte du dernier emploi par les chômeurs ayant déjà exercé / par filière.

Le tableau V (voir annexe 1) décrit les motifs avancés par les lauréats au chômage pour expliquer les raisons pour lesquelles ils ont perdu leur dernier emploi.

Tout comme pour l'ensemble des autres secteurs, la raison principale de perte de dernier emploi évoquée par les lauréats des filières étudiées reste les conditions de travail non satisfaisantes avec un taux de **60 %**, ce motif est évoqué particulièrement par les lauréats ayant suivi une formation dans les filières suivantes : « modélisme en confection » et « coupe et couture », où le nombre suffisant des répondants nous permet de tirer ces conclusions.

La 2ème cause de perte du dernier emploi est la non-adaptation à l'emploi occupé » pour presque 10% de répondants dans les filières de textile / habillement. Cette proportion est légèrement supérieure à celle des autres secteurs. Le chômage pour cause de licenciement arrive en dernier lieu des raisons du chômage.

IV.2.1.5. Répartition des lauréats employés selon la durée d'attente avant de trouver le premier emploi par filière (tableau VI voir annexe 1).

En règle générale, les lauréats trouvent un emploi en moins de 3 mois, cette proportion est plus importante dans les filières de textile / habillement que dans l'ensemble des autres secteurs, **68 %** des lauréats employés en 1998 dans les filières de textile / habillement avaient obtenu un emploi avant 3 mois contre **53%** dans l'ensemble des autres secteurs.

IV.2.1.6. Lien entre la formation et l'emploi.

D'après les données provenant de l'enquête annuelle d'insertion des lauréats, (tableau VII voir annexe 1), le degré de lien entre la formation et l'emploi dépasse **60%** pour l'ensemble des filières étudiées ce qui correspond aux taux de l'ensemble des secteurs de formation.

Depuis 1996 l'écart entre le taux affiché par les filières du textile / habillement et les autres secteurs se rétrécit. En 1996, **84%** des emplois obtenu par les lauréats des filières textile / habillement correspondait à leur formation contre **77 %** dans l'ensemble des autres secteurs. La situation de l'emploi dans le secteur textile/ habillement peut certainement expliquer cette diminution du taux d'emploi lié.

IV.3. ANALYSE DES PROGRAMMES DE FORMATION :

IV.3.1. Les programmes existants :

Le secteur du textile et de l'habillement comprend **37** filières réparties comme suit :

Confection (25 filières)

- 3 filières au niveau Spécialisation
- 7 filières au niveau Qualification
- 13 filières au niveau Technicien
- 2 filières au niveau Technicien Spécialisé

Textile (12 filières)

- 1 filière au niveau Spécialisation
- 2 filières au niveau Qualification
- 4 filières au niveau Technicien
- 5 filières au niveau Technicien Spécialisé

Tableau XVIII : Filières par sous secteur, niveaux et opérateurs de formation (2000-01)

S/Secteur	Niveau	Filières	Opérateurs de formation
Confection	TS	- Maintenance matériel confection - Techniques d'habillement	-ESITH -ESITH+OFPPT
	T	- Gestion de production mode - Modélisme en confection - Modélisme option patronier - Stylisme - Stylisme /Modélisme - Technique de production responsable coupe - Technicien de maintenance de matériel de confection -Technique.de production .qualité :atelier - Technique en coupe, méthodes confection - Technique d'habillement	-Privé -OFPPT+ Privé -Privé -Privé -Privé -OFPPT -OFPPT -OFPPT -OFPPT -OFPPT
	Q	-Agent. Entretien.maintenance. Confection -Confection - Coupe industrielle confection - Modélisme en confection - Modélisme option patronier - Réparateur machine à coudre - Stylisme /Modélisme	- OFPPT - OFPPT - OFPPT - Privé -Privé - OFPPT+Privé - Privé
	S	-Confection -confection chaîne et trame -confection maille	- OFPPT - OFPPT - OFPPT
Textile	TS	- Chimie Textile et Ennoblement - Fabrication Textile : tissage - Fabrication Textile : maille - Maintenance matériel textile	- ESITH - ESITH - ESITH - ESITH
	T	- Bonneterie - Ennoblement - Filature - Tissage	-OFPPT -OFPPT -OFPPT -OFPPT
	Q	- Ouvrier.Qualifié :Filature - Ouvrier.Qualifié : Tissage	- OFPPT - OFPPT

Le diagnostic effectué sur les programmes de formation relevant de l'OFPPT et l'ESITH a abouti aux constats suivants :

➔ **L'OFPPT** dispense actuellement 24 programmes répartis sur les 4 niveaux comme suit :

- 1 programme au niveau TS nouvellement créé pour la rentrée 2000/2001
- 11 programmes au niveau T
- 8 programmes au niveau Q
- 4 programmes au niveau S

Parmi ces programmes 10 sont élaborés et implantés selon l'approche par compétences. Il s'agit des programmes suivants :

Confection :

Programmes	Etat d'avancement
Techniques d'habillement (TS)	en cours d'expérimentation, rentrée (2001-02)
Technicien de méthodes en confection (T)	en cours d'expérimentation, rentrée (2001-02)
Technicien de production en confection (T)	en cours d'expérimentation, rentrée (2001-02)
Technicien de production option : qualité (T)	en cours d'expérimentation, rentrée (2001-02)
Technicien de production option : coupe (T)	en cours d'expérimentation, rentrée (2001-02)
Technicien de production option : atelier (T)	en cours d'expérimentation, rentrée (2001-02)
Modélisme (T)	en cours d'expérimentation, rentrée (2001-02)
Technicien de maintenance en confection (T)	en cours d'expérimentation, rentrée (2001-02)

Textile :

Programmes	Etat d'avancement
Ouvrier Qualifié en tissage (Q)	en cours d'expérimentation, rentrée (2001-02)
Ouvrier Qualifié en filature (Q)	en cours d'expérimentation, rentrée (2001-02)

Les travaux de production de ces programmes ont été confiés aux formateurs de l'OFPPT. Ces travaux ont abouti à la production des programmes d'études et des guides d'évaluation sans procéder à l'organisation d'Ateliers d'Analyse de Situation de Travail (AST) correspondants, l'élaboration des deux guides pédagogique et d'organisation matérielle est prévue ultérieurement.

L'examen de ces documents montre que toutes les composantes de l'approche par compétences ont été respectées. Cependant, concernant l'évaluation, Il conviendrait de voir comment l'OFPPT procédera à l'implantation de ce système, étant donné qu'il est difficile à ce stade d'appliquer les règles de l'approche par compétences en matière d'implantation de ce nouveau système d'évaluation vu :

- la non disponibilité d'une batterie d'examens répondant aux critères d'évaluation figurant dans les guides d'évaluation ;
- les difficultés au niveau organisationnel ;
- les déperditions qui seront occasionnées par l'application de ce système qui est basé sur la loi du « tout ou rien ».

Quant aux autres programmes, qui sont au nombre de 14, ils sont très anciens et gardent l'ancienne présentation sous forme de liste de matières avec les chapitres et les sous - chapitres correspondants.

➡ L'ESITH dispense actuellement 6 filières de formation professionnelle dont une nouvellement mise en œuvre pour la rentrée 2000/2001, il s'agit des programmes suivants :

- fabrication textile : option maille (TS)
- fabrication textile : option tissage (TS)
- maintenance du matériel textile (TS)
- maintenance du matériel de confection (TS)
- chimie textile / ennoblissement (TS)
- techniques d'habillement (TS)

Ces programmes ont été élaborés dans le cadre d'un programme de coopération avec l'union européenne et ont été mis en œuvre en 1996/97. Les travaux ont été réalisés par le groupement Schaeffer Engineering Entreprises (en collaboration avec l'école nationale supérieure des industries du textile de Mulhouse-France) / AFCO-Net (France) / Trans-tech (Belgique).

La démarche adoptée dans l'élaboration de ces programmes suscite les observations suivantes :

- Aucun programme n'est élaboré selon l'approche par compétences ;
- Les modules d'enseignement général et scientifique sont présentés sous forme de chapitres et sous-chapitres avec les masses horaires correspondantes et la répartition Théorie/TD/TP. Ces derniers sont confiés aux vacataires qui sont chargés de la traduction de ces éléments en contenus de formation et en fascicules de TP.
- chaque module concernant les spécialités, est défini par un ensemble de chapitres et chaque chapitre est présenté sous forme d'une fiche pédagogique décrivant :
 - l'objectif du chapitre ;
 - les pré-requis ;
 - les supports pédagogiques ;
 - le plan du cours sous forme de sous – chapitres ;
 - les points importants évaluable ;
 - les observations;
- Chaque fiche pédagogique est suivie d'un contenu détaillé correspondant. Pour certains modules, le contenu est donné sous forme d'extraits de catalogues et/ ou d'ouvrages spécialisés.

IV.3.2. Chevauchement des programmes :

Avant de procéder à l'identification des chevauchements entre les programmes de formation existants, examinons le tableau ci-après présentant les filières de formation qui répondent à chaque fonction de travail.

SECTEUR TEXTILE / HABILLEMENT :

Fonctions de travail	Filières correspondantes	Niveau	Opérateur de Formation
Responsable contrôle et assurance qualité		Ingénieur	ESITH
Logisticien			

SOUS SECTEUR TEXTILE (FONCTIONS TRANSVERSALES)

Fonctions de travail	Filières correspondantes	Niveau	Opérateur de Formation
Responsable maintenance	Maintenance matériel textile	TS	ESITH
Contrôleur qualité			
Chef d'équipe			
Responsable production			

SOUS SECTEUR TEXTILE (FONCTIONS TRANSVERSALES (BONNETERIE / TISSAGE))

Fonctions de travail	Filières correspondantes	Niveau	Opérateur de Formation
Responsable création /développement			

Tableau XIX : Filières sous secteur Filature

Fonctions de travail	Filières correspondantes	Niveau	Opérateur de Formation
Mécanicien machines			
Opérateur machines	O.Q filature	Q	OFPPT

Tableau XX : Filières sous secteur Tissage

Fonctions de travail	Filières correspondantes	Niveau	Opérateur de Formation
	Fabrication textile option : tissage	TS	ESITH
	Tissage	T	OFPPT
Mécanicien machines			
Opérateur machines	O.Q tissage	Q	OFPPT

Tableau XXI : Filières sous secteur Bonneterie

Fonctions de travail	Filières correspondantes	Niveau	Opérateur de Formation
	Fabrication textile option : maille	TS	ESITH
	Bonneterie	T	OFPPT
Régleur de machines			
Opérateur machines			

Tableau XXII : Filières sous secteur Ennoblement

Fonctions de travail	Filières correspondantes	Niveau	Opérateur de Formation
	Chimie textile ennoblement	TS	ESITH
	Ennoblement	T	OFPPT
Mécanicien machines			
Opérateur machines			

Sous – Secteur Confection**Tableau XXIII : Filières sous secteur Confection**

Fonctions de travail	Filières correspondantes	Niveau	Opérateur de Formation
Responsable maintenance	- T.maintenance confection. - T.maintenance matériel confection.	T TS	OFPPT ESITH
Mécanicien machines	-Agent d'entretien en confection - réparateur machines à coudre	T TS	OFPPT ESITH
Responsable production	- T. Production en Confection. - Techniques d'habillement - T. de production Atelier - T. de production coupe - Gestion de production et de la mode	T TS T T T	OFPPT OFPPT+ESITH OFPPT OFPPT Privé
Responsable coupe	- T. Production en Confection. - Techniques d'habillement - T. de production coupe	T TS T	OFPPT OFPPT+ESITH OFPPT
Agent de méthodes	- T.Méthodes - T. Production en Confection. - Techniques d'habillement	T T TS	
Chef de produit			
Modéliste	- Modéliste - Stylisme/ modélisme - Modélisme option patronier	T T T+Q	OFPPT+privé Privé privé

Fonctions de travail	Filières correspondantes	Niveau	Opérateur de Formation
Styliste	- Stylisme/ modélisme		Privé

Opérateur coupe	- Coupe et couture - Coupe et couture - Coupe industrielle	Q S Q	MJS+MCIA+OFPPT OFPPT + PRIVE OFPPT
Opérateur repassage/ conditionnement			
Opérateur machines	- Coupe et couture - Coupe et couture - Coupe industrielle - Confection chaîne et trame - Confection maille	Q S Q S S	MJS ; MCIA ; OFPPT ; PRIVE OFPPT OFPPT OFPPT

Ces tableaux montrent que :

☞ Les fonctions de travail suivantes ne sont pas couvertes par la formation :

- Contrôleur qualité en textile
- Chef d'équipe en textile
- Responsable de production en textile
- Responsable création/ développement (bonneterie et tissage)
- Mécanicien machines en filature
- Mécanicien machines en tissage
- Régleur machines en bonneterie
- Opérateur repassage/ conditionnement.

☞ plusieurs programmes de confection avec des niveaux de formation distincts correspondent à une même profession, par exemple : responsable production en confection, responsable coupe, modéliste, opérateur machines....

☞ Certains programmes de formation offerts actuellement ne correspondent à aucune fonction de travail. Ils visent plutôt une activité ou un ensemble d'activités liées à une fonction de travail donnée, par exemple : fabrication textile option maille, ennoblissement....

Ainsi, le tableau ci-après récapitulant les chevauchements des programmes nous permet d'identifier les programmes ayant des intitulés similaires et/ou dispensés par plus d'un opérateur et dans des niveaux différents.

Tableau XXIV : chevauchement des programmes

--	--	--

Filières	Niv	OPÉRATEUR
Techniques d'habillement	TS	OFPPT +ESITH
-Modélisme en confection - Modélisme option patronnier	Q T Q + T	Privé OFPPT+Privé Privé
-Stylisme - Stylisme/Modélisme	Q+T T	Privé Privé
-Confection -Confection chaîne et trame -Confection maille	Q+S S S	OFPPT OFPPT OFPPT
-Gestion de production et de la mode en habillement -T production confection -T production en confection : 3 options : coupe/ qualité/ atelier	T T T	Privé OFPPT OFPPT
-O Q en entretien du matériel de confection -Réparateur machine à coudre	Q Q	OFPPT OFPPT
- Fabrication textile option maille - Bonneterie	TS T	ESITH OFPPT
- Fabrication textile option tissage - Tissage	TS T	ESITH OFPPT
- Chimie textile/ ennoblissement - Ennoblissement	TS T	ESITH OFPPT
- Maintenance matériel confection - Maintenance en confection	TS T	ESITH OFPPT

V. SYNTHÈSE ET AXES DE DEVELOPPEMENT

L'industrie du textile et de l'habillement est un secteur clé de l'industrie marocaine. (37 % des emplois au niveau national). La répartition géographique des effectifs démontre l'importance que revêt cette activité pour l'équilibre socio – économique du pays. Ce secteur se caractérise par l'importance de la branche de l'habillement (767 entreprises, 66 % des effectifs) par rapport à celle du textile (733 entreprises, 34 % des effectifs) en termes de nombres d'entreprises et d'employés.

Ce secteur est essentiellement composé de PME / PMI moins de 10 % des entreprises emploient plus de 1000 personnes, et moins de 200 entreprises emploient 50 % des effectifs totaux (186 764 personnes). Le secteur est caractérisé par une forte main d'œuvre féminine 52 % dans le textile et 80 % dans l'habillement. L'âge moyen des employés est de 32 ans. Le niveau d'enseignement des employés est pour 47 % non scolarisé ou niveau primaire, pour 40 % secondaire le reste étant de niveau universitaire, technique ou formation professionnelle.

20 % sont sans qualification et 65 % sont qualifiés en entreprise ou en formation professionnelle.

Ce secteur est actuellement confronté à plusieurs défis (accords de libre échange avec l'UE, accords de l'OMC) qui pour être réalisés nécessitent une sérieuse mise à niveau. Parmi les plus importants, la réduction du taux d'analphabétisme, l'amélioration des moyens et conditions de production, le relèvement du niveau de qualification des employés.

Les fonctions de travail sont appelées à connaître d'importantes mutations dues à l'évolution technologique et à la nouvelle organisation du travail.

De nouvelles fonctions de travail vont voir le jour telles :

- le développement produit
- marketing de la mode,
- technico – commercial
- Modélisme industriel
- Logistique et planification

A côté de la sous-traitance (principale activité actuelle) d'autres activités se développent :

- étude de prototypes
- offre de collection ou de création
- conception et modélisme
- Création et développement en impression.
- logistique vers distribution
- réalisation des guides pour machines à confection
- Techniques « fully-fashion » en bonneterie

L'analyse de la jonction Emploi/ Formation fait apparaître que :

V.1. ANALYSE QUANTITATIVE :

- Le secteur textile / habillement compte un effectif de 9626 stagiaires répartis comme suit :
 - **Confection** : Un effectif de 9091 stagiaires avec un pourcentage de 94.5 %, 70 % des lauréats sont des ouvriers dont 82 % sont du sexe féminin.
 - **Textile** : Un effectif de 535 stagiaires avec un pourcentage de 5.5 %, 90 % des lauréats sont des techniciens ou techniciens spécialisés dont 29 % sont du sexe féminin.

Cette situation répond aux besoins du marché dont 66 % des effectifs employés le sont dans le secteur de la confection du fait que :

- L'industrie de la confection s'appuie essentiellement sur l'élément humain et utilise peu de machines.
 - La main d'oeuvre est essentiellement composée d'opératrices (70 %).
 - L'investissement coûte 2 à 3 fois moins cher que dans le secteur textile.
- L'affinement de cette analyse au niveau des régions démontre la relation entre emploi et formation tel que décrit ci-après :

Tableau XXV : comparaison effectif emploi et effectif en formation par région

		Régions									
		Grand Casa		Rabat/Salé/Zemmour/Zaer		Tanger/Tetouan		Fès/Boulmane		Marrakech/Tensift	
		Effectifs	%	Effectifs	%	Effectifs	%	Effectifs	%	Effectifs	%
Total	Effectifs en emploi	96 086	51	29 225	16	23 447	13	15 224	8	5 213	2.7
	Effectifs en formation	4 044	42	1 305	13.5	1 099	11.5	751	7.8	442	4.6

Ce tableau montre l'existence d'un certain équilibre des taux régionaux au niveau global, excepté la région de Marrakech/ Tensift où on note un surplus d'effectifs en formation.

- L'adéquation emploi/ niveau de formation appelle cependant quelques observations :
- Il y a un déficit certain en formation au niveau T.S.
 - il y a surplus en effectifs dans certaines formations telles :
 - Confection chaîne et trame (S)
 - Confection maille (S)
 - Au niveau technicien :
 - Les lauréats des formations stylisme /modélisme ne trouvent pas toujours une place sur le marché du travail parce que ces formations ne correspondent pas aux besoins réels de l'entreprise d'habillement marocaine,
 - la formation des techniciens en « maintenance en confection » connaît un déficit et un déséquilibre en matière de répartition régionale des effectifs.
- Les pertes d'emplois engendrées par la fermeture d'une centaine d'entreprises en l'an 2000 appelle une certaine prudence en matière de planification quantitative de la formation dans ce secteur
- Le taux de chômage de l'ensemble des filières textile/ habillement était de 59% en 98, tandis que le taux national est de 57% ; ceci montre que le taux de chômage dans ce secteur est légèrement supérieur au taux national.

V.2. ANALYSE QUALITATIVE :

V.2.1. correspondance entre les fonctions de travail et les formations existantes :

L'examen du tableau de correspondance fonctions de travail/formation suscite les commentaires suivants :

Les fonctions de travail suivantes sont couvertes par les mêmes programmes de formation comme suit :

- la fonction « entretien en confection » est couverte par 2 programmes dispensés par le même opérateur dans le même niveau, il s'agit des filières : O.Q en matériel de confection et réparation de machines à coudre dispensées par l'OFPPPT.
- l'existence de plusieurs programmes de formation aux niveaux Q et S conduisant aux mêmes fonctions de travail, il s'agit des filières suivantes :
 - ◆ confection (Q + S)
 - ◆ confection chaîne et trame (S)
 - ◆ confection maille (S)
- la fonction de travail « modélisme/stylisme » est couverte par plusieurs programmes : modélisme (T+Q), modélisme option patronier (Q+T), stylisme (Q+T) et stylisme/modélisme (T). Pour faciliter et favoriser l'insertion des lauréats dans ce domaine, il faudrait fusionner tous ces programmes en un seul en modélisme. Concernant le stylisme, les professionnels expriment toujours leurs besoins en cette catégorie de personnel. La formation offerte actuellement, uniquement par les écoles privées de formation, ne réponds pas à leurs attentes.

V.3. RECOMMANDATIONS

V.3.1. Compétences à introduire aux programmes de formation :

Le tableau ci-après spécifie le type de compétence à introduire dans chacune des formations des niveaux Technicien et Technicien Spécialisé.

➤ de manière générale :

- **Gestion des ressources humaines** : Les personnes occupant ces postes sont appelés à gérer des équipes de travail, il faut donc améliorer les compétences visées par la gestion de ces équipes.
- **Coûts de fabrication** : L'enquête fait ressortir une faiblesse au niveau de la maîtrise des coûts. Il faudrait insister sur cette compétence dans l'élaboration des programmes de formation.
- **Gestion de la qualité** : L'enquête fait ressortir des besoins au niveau de cette compétence. Toutefois, il y a très peu de personnes dans l'industrie qui possèdent actuellement l'expérience nécessaire pour donner cette formation.
- **Informatique liée à la machine et à la gestion** : L'utilisation de machines de plus en plus automatisées demande plus de compétences en informatique et la maîtrise de logiciels professionnels.
- Les règles de **sécurité et d'hygiène** du travail doivent être introduites aux programmes de formation de l'ensemble des filières.
- Les études **d'insertion** affirment que le problème du chômage des lauréats de ce secteur est dû principalement au manque d'opportunités d'emplois offertes par le marché du travail et à l'ignorance **des techniques de recherche d'emploi**.

➤ Concernant les filières de formation :

De manière générale, il faudrait renforcer le taux d'encadrement en confection par le renforcement des formations au niveau TS

Pour le niveau Technicien Spécialisé :

Fabrications Textiles Option Tissage et Maille :

Les filières relatives à la fabrication textile option : tissage et maille devraient être renforcées au niveau du développement de produit, CAO, DAO et du suivi des tendances.

Techniques d'habillement :

La filière techniques d'habillement devrait être renforcée au niveau de la gestion de la salle de coupe et plus généralement de la planification à l'intérieur de l'entreprise.

Chimie-textile / Ennoblement :

La filière Chimie-textile / Ennoblement devrait être renforcée au niveau des techniques de création et de développement en impression.

Tableau XXVI : Compétences à ajouter dans les programmes

Compétences à ajouter dans les programmes	Niveau Technicien									Niveau Technicien Spécialisé					
	T. Prod C/A/Q	TPC	TM	F	E	B	T	M/C	S/M	FTM	FTT	T/Hab	Ma/C	Ma/T	CTE
Gérer les ressources humaines	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
Maîtriser les coûts de fabrications	*	*	*	*	*	*	*	*							
Gérer la qualité	*	*	*					*	*						
Maîtriser l'informatique liée à la machine et à la gestion /GPAO	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
S'initier à l'électromécanique								*							
Maîtriser le développement Produit la CAO etDAO							*		*	*	*				
S'informer et suivre les tendances									*		*				
Gérer la salle de coupe	*	*													
Elaborer les guides attachements pour machines à coudre			*					*							
S'initier aux techniques de création et au développement en impression					*										*
S'initier à la sécurité et l'hygiène du travail	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
Maîtriser les techniques de communication et de recherche d'emploi	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

Ces compétences ont été exprimées par les professionnels à travers l'enquête

T.Prod C/A/Q : Technicien de production : option, coupe, atelier, qualité
 TPC : Technicien de production en confection
 TM : Technicien de méthodes
 F : Filature
 E : Ennoblement
 B : Bonneterie
 T : Tissage

M/C : Maintenance en confection
 S/M : Styliste / modéliste
 FTM : Fabrication textile maille
 FTT : Fabrication textile tissage
 T/Hab : Technique d'habillement
 Ma/C : Maintenance confection
 Ma/T : Maintenance textile
 CTE : Chimie textile Ennoblement

Pour le niveau Technicien

Filature :

Bien que le taux d'insertion exact de cette filière n'est pas connu à cause de sa non couverture par les études d'insertion, les prospections sur le terrain ont montré qu'il faudrait revoir à la baisse les effectifs des stagiaires dans cette filière vue les difficultés de leur insertion.

Bonneterie et Tissage :

Les filières bonneterie et tissage devraient être renforcées en matière de création et de développement produit.

Ennoblement :

La filière Ennoblement devrait être renforcée au niveau des techniques de création et de développement en impression.

Maintenance confection :

Les changements technologiques sont également importants dans l'orientation des programmes de formation. Un module de formation sur l'élaboration des guides et attachements pour machines à coudre doit être intégré aux programmes. L'informatique et l'électronique / électromécanique seront de plus en plus demandés dans cette filière

Stylisme et modélisme :

Pour favoriser l'insertion des lauréats issus de ces filières sur le marché, il faut former les stagiaires sur l'utilisation de l'informatique au niveau de la CAO et de la bureautique ainsi que sur les techniques liées au développement produit. De plus, il doit y avoir une intégration de ces fonctions avec les autres services de l'entreprise pour que les lauréats de ces filières puissent mieux communiquer avec les services de production. Une réorientation de ces filières vers des fonctions de production s'avère actuellement nécessaire.

Par ailleurs la filière modélisme est dispensée au niveau qualification et au niveau technicien, il est recommandé de la supprimer au niveau qualification.

Méthodes en confection :

Cette filière doit être renforcée au niveau de l'utilisation des guides et attachements pour machines à coudre.

Production en confection :

Le département de la coupe demande des compétences spécifiques en **gestion et planification** quant à la nature du travail qui est effectué dans ce département ; des formations relatives au fonctionnement de la découpe automatique ne sont pas encore nécessaires, étant donné la faible utilisation de cet équipement dans l'industrie marocaine. Toutefois, si le besoin se fait sentir dans le futur, ces compétences pourront être incluses dans les programmes de formation.

Pour les autres niveaux de formation

- ◆ La filière **OQ en confection** est appelée à disparaître parce que ne nécessitant pas de qualification particulière et qu'elle est en concurrence avec d'autres filières (confection maille et confection chaîne et trame au niveau spécialisation ...).
- ◆ La filière **OQ en entretien du matériel de confection** doit être supprimée parce qu'elle conduit à la même fonction de travail que la filière réparateur de machine à coudre dispensée au même niveau.
- ◆ Les entretiens avec les professionnels du secteur ont montré la nécessité de renforcer la formation dans le sous secteur textile par la création de filières de niveau qualification en bonneterie et en ennoblissement
- ◆ Renforcer la polyvalence des ouvrières spécialisées par l'intégration de formations en chaîne & trame, maille, finition et repassage/conditionnement et réorienter ces filières vers le mode de formation par apprentissage.
- ◆ Encourager les efforts menés en matière d'alphabétisation fonctionnelle pour la mise à niveau des ressources humaines en place.

➤ Concernant les ressources humaines :

L'articulation entre le système de formation et le monde de production national tel qu'il se présente aujourd'hui impose une nouvelle vision d'organisation du secteur de la formation où le mot d'ordre devient le juste à temps. Une telle organisation ne peut se concevoir sans prêter une attention particulière à l'élément humain et à son perfectionnement.

Le perfectionnement technique des formateurs sur le plan technologique et pédagogique constitue donc une mesure d'accompagnement inéluctable au rehaussement de la qualité de la formation et des prestations de service au profit des entreprises du secteur.

Aussi, une préparation des formateurs à assurer la formation selon l'approche par compétences s'avère nécessaire.

La réalisation de ce perfectionnement nécessite le passage par 3 étapes à savoir:

- La réalisation des bilans des compétences des formateurs
- Le développement des compétences des formateurs sur la base des bilans des compétences
- La certification des compétences par des organismes externes

➤ **Concernant les ressources matérielles:**

L'implantation des formations selon l'Approche par compétences nécessite l'établissement d'une liste référentielle des ressources matérielles adéquates sur les plans qualitatif et quantitatif.

Par ressources matérielles, il est entendu:

- les équipements (lourds et légers, fixes ou mobiles) et leurs accessoires ;
- les appareils et leurs accessoires ;
- les équipements informatiques ;
- l'équipement audiovisuel ;
- le mobilier de classe, d'atelier, de laboratoire et de rangement...

➤ **Concernant le Tutorat:**

Dans le système de la formation professionnelle alternée, l'entreprise apparaît comme un élément dynamique pour l'acquisition et la qualification professionnelle. En milieu du travail, un seul interlocuteur privilégié est capable d'assurer la liaison entre l'entreprise, l'organisme de formation et le jeune stagiaire, c'est le « **tuteur** ».

L'enquête réalisée auprès d'un certain nombre d'entreprises fait ressortir l'absence de tutorat en milieu professionnel, et le manque d'aptitudes de certains tuteurs, quand ils existent, à exercer cette fonction.

Il y a lieu de mobiliser les tuteurs en fonction de leurs aptitudes professionnelles, leurs sens de la communication, leurs qualités humaines ainsi que leurs capacités organisationnelles et pédagogiques.

Pour ces tuteurs, considérés à la fois comme repères et référents du stagiaire en situation de travail, un programme complet est actuellement dispensé pour leur permettre d'exercer efficacement leur rôle de garants de l'encadrement des stagiaires au sein de l'entreprise.

Actions à entreprendre

L'étape suivante est la réalisation des AST. Les fonctions de travail seront étudiés selon l'ordre suivant :

1. Responsable production en confection
2. Responsable production en textile
3. Agent de méthodes en confection
4. Chef produit en confection
5. Mécanicien machines en tissage
6. Régleur machines en bonneterie
7. Opérateur machines en confection
8. Modéliste
9. Styliste
10. Responsable maintenance en confection
11. Responsable coupe en confection
12. Opérateur machines en Tissage
13. Opérateur machines en bonneterie
14. Opérateur machines en ennoblissement
15. Opérateur coupe
16. Mécanicien machines en confection
17. Responsable création/ développement en Bonneterie / Tissage
18. Contrôleur qualité textile
19. Opérateur repassage/ conditionnement
20. Responsable maintenance textile
21. Mécanicien machines en ennoblissement
22. Mécanicien machines en filature
23. Chef d'équipe en filature
24. Opérateur machines en Filature
25. Responsable contrôle et assurance qualité
26. Logisticien

ANNEXE I : Tableaux insertion

Tableau I : Taux de réponse

Tableau II : Taux d'activité et d'inactivité

Tableau III : Taux d'emploi et d'insertion par filière

Tableau IV : Répartition des lauréats au chômage selon la cause

Tableau V : Causes de perte d'emploi

Tableau VI : Durée d'attente avant 1^{er} emploi

Tableau VII : Lien entre la formation et l'emploi

ANNEXE II : QUESTIONNAIRE

Royaume du Maroc

***Ministère de l'Emploi, de la Formation Professionnelle,
du Développement Social et de la Solidarité***

Département de la Formation Professionnelle

**Projet d'élaboration du portrait du secteur
de formation Textile Habillement**

Questionnaire pour l'enquête semi-dirigée

Nom de l'entreprise :

Date de création de l'entreprise :

Type d'Entreprise : Nationale
 Étrangère
 Multinationale

Adresse de l'entreprise :

Téléphone : Fax : E-Mail :

Nom de la personne-ressource :

Titre et fonction de la personne-ressource :

Sous secteurs d'activités économiques: Filature
 Tissage
 Bonneterie
 Confection
 Ennoblement

Nombre d'employés permanents qui sont en charge de la production : dont femmes :

Nombre d'employés permanents qui sont en charge de la Commercialisation : dont femmes :

Nombre d'employés temporaires qui sont en charge de la production et de la Commercialisation : dont femmes :

L'Age moyen des employés permanents : dont Hommes : dont Femmes :

Effectif des employés par niveau de formation :

<input type="text"/>	Non scolarisé(s)
<input type="text"/>	Niveau primaire
<input type="text"/>	Premier cycle secondaire
<input type="text"/>	Deuxième cycle secondaire

- Enseignement technique
- Formation professionnelle

Effectif des employés par niveau de qualification :

- Sans qualification
- Ouvrier spécialisé
- Ouvrier qualifié
- Technicien

Parmi les critères d'embauche ci-après, lesquels sont privilégiés ou utilisés par l'entreprise ?

l'expérience professionnelle :

- 1 à 2 ans
- 3 à 5 ans
- 6 à 8 ans
- plus de 8 ans

- la formation générale
- la formation professionnelle
- la personnalité ou le comportement
- le salaire demandé

autre(s) critère(s) :

Si le critère d'embauche privilégié ou utilisé est la formation professionnelle, quel est le niveau de formation exigé :

- spécialisation (ouvrier semi-qualifié)
- qualification (ouvrier qualifié)
- technicien
- technicien spécialisé

Y-a-t'il des perspectives d'embauche dans les années à venir ? oui non

pour remplacer des départs à la retraite : oui, combien ?

sur quels métiers ou professions :

-
-
-
-
-

pour des créations de postes : oui, combien ?

sur quels métiers ou professions :

-
-
-
-
-

Y-a-t'il des perspectives de suppression de métiers ou professions dans les années à venir ? non oui, combien :

Pour quelles raisons ? :

-
-
-
-
-

Au cours de la dernière année, votre entreprise a-t-elle connu des difficultés à engager du personnel dans certains métiers ou professions, ou des problèmes de recrutement de main-d'oeuvre spécialisée?

non oui

Si oui, quels sont ces métiers ou professions? :

-
-
-
-
-

Depuis combien de temps avez-vous ces problèmes d'engagement ou de recrutement?

S'il y a pénurie de main-d'oeuvre dans votre secteur, quels sont les principaux facteurs responsables de cette situation?

.....
.....
.....
.....

Dans quels métiers ou professions ?

.....
.....
.....
.....
.....

Quels seraient les moyens les plus efficaces à prendre afin de corriger la situation?

.....
.....
.....

Y a-t-il dans votre entreprise des types de métiers ou de professions pour lesquels des transformations importantes ont actuellement lieu?

.....
.....
.....

Croyez-vous que de nouveaux métiers ou de nouvelles professions apparaîtront prochainement dans l'industrie du textile et de l'habillement?

.....
.....
.....

Vos besoins en main-d'oeuvre seraient-ils mieux comblés par des programmes de formation continue en entreprise ou par l'arrivée de diplômés formés dans les établissements de Formation Professionnelle

En général, comment évaluez-vous les programmes de formation actuels dans le secteur du textile et de l'habillement?

- | | | |
|------------|------------------------------|------------------------------|
| Appropriés | <input type="checkbox"/> non | <input type="checkbox"/> oui |
| Utiles | <input type="checkbox"/> non | <input type="checkbox"/> oui |
| Complets | <input type="checkbox"/> non | <input type="checkbox"/> oui |

Commentaires :

.....

.....

Avez-vous des suggestions relatives aux stratégies de formation à privilégier?

.....
.....

Quels sont les métiers ou professions (en production et en commercialisation) exercés dans votre entreprise? :

1.
....
2.
....
3.
....
4.
....
5.
....
6.
....
7.
....
8.
.....
9.
.....
10.
.....

Quelles sont les principales tâches relatives aux professions mentionnées précédemment?

Profession 1 :

-
-
-
-
-

Profession 2 :

-
-
-
-
-

Profession 3 :

-
-
-
-

Profession 4 :

—
—
—
—
—
—

Profession 5 :

—
—
—
—
—
—

Profession 6 :

—
—
—
—
—
—

Profession 7 :

—
—
—
—
—
—

Profession 8 :

—
—
—
—
—
—

Profession 9 :

—
—
—
—
—
—

Profession 10 :

-
-
-
-
-
-

ANNEXE III : Liste des entreprises consultées

- **ALBETIS**
- **FILATIS**
- **PLYMAILLE**
- **MONTEPULL**
- **INTIS**
- **LA MAILLERIE**
- **COPAP**
- **FILOR**
- **THA**
- **RECORD DIFFUSION**
- **ATRETIS**
- **MOTEX**
- **SICOM**
- **MODATRIC**
- **PROGRETEX**
- **GUEPARD**
- **SEFITA**
- **SETTAVEX**
- **CASA CREATION**
- **COATS SARTEL**
- **LES TROIS ROSES**
- **CONFEX**
- **RICHBOND**
- **TIM**
- **MAGETEX**
- **MANATEX**
- **BOGART**
- **MERIEM CONFECTION**
- **BENITEX**
- **212 SA**
- **DCM 1**
- **DOWNIGE INTERNAT**
- **MAROTIS**
- **EUROMAILLE**
- **ELOUAZ**
- **SAFADI**

ANNEXE IV : Liste des tableaux et graphes

Tableau I : Données économiques sur le secteur en 1999	p6
Tableau II : Industries du textile et de l'habillement par codes de la classification des activités économiques du Maroc	p 8
Tableau V : Données économiques sur le secteur en 1999	p 16
Tableau VI : Importations française dans le secteur	p 21
Tableau VII : Principaux exportateurs de textiles	p 22
Tableau VIII : Principaux exportateurs d'habillement	p 22
Tableau IX : Evolution des importations textile / habillement- USA	p 23
Tableau X : Les échanges textiles de l'UE à 15 avec les pays tiers	p 23
Tableau XI : Les fonctions de travail	p 30
Tableau XII : Main d'œuvre par sexe	p 33
Tableau XIII : Salaires par pays	p 35
Tableau XIV : Répartition des effectifs par région	P 36
Tableau XV : Effectifs des filières industrielles par sous secteur niveau et année	p 41
Tableau XVI : Effectifs par niveau	p 43
Tableau XVII : Effectifs par région et année	p 47
Tableau XVIII : Filières par sous secteur, niveau et opérateur de formation(00-01)	p 55
Tableau XIX : Filières sous secteur filature	p 58
Tableau XX : Filières sous secteur Tissage	p 58
Tableau XXI : Filières sous secteur Bonneterie	p 59
Tableau XXII : Filières sous secteur Ennoblement	p 59
Tableau XXIII : Filières sous secteur Confection	p 59
Tableau XXIV : Tableau de chevauchement des programmes	p 61
Tableau XXV : Comparaison entre effectif en emploi et effectif en formation par région	p 64
Tableau XXVI: Compétences à ajouter dans les programmes	p 68
Graphe I : La filière textile / habillement	p 11
Graphe II : Contribution des entreprises à participation étrangère aux performances du secteur	p 19
Graphe III : Principales destinations des produits textiles marocains pour l'année 1999	p 20
Graphe IV : Répartition des effectifs par région	p 36
Graphe V : Répartition des effectifs par branche d'activité	p 37
Graphe VI : Répartition et évolution par branche d'activité des emplois Entre 1990 et 1998	p 38

REFERENCES

- **Bulletin MICA 1998;**
- **Textile Info de l'AMITH;**
- **Fiche sectorielle – Mai 1999 / AMITH ;**
- **Stratégie de croissance et de compétitivité de l'industrie du textile et de l'habillement de l'AMITH / STRATEGOS;**
- **Les industries textiles au Maroc du SEREC;**
- **Textile – Portrait de secteur – M.E.Q**
- **O.M.C – Internet**
- **U.S Departement of commerce – Internet**
- **Etude KSA – février 1998**
- **Carte de la formation professionnelle-DFP**
- **Etudes d'insertion des lauréats de la formation professionnelle-DFP**