

RESUME

Ce travail réalisé sur deux sections, Savane Carrée et Ravine Gros Morne, de Gros Morne a pour objectif principal d'étudier le fonctionnement de trois types d'atelier de transformation de la canne-à-sucre en sirop en vue de déterminer celui qui serait le plus adapté aux conditions socio-économiques et environnementales. Sur les deux sections, 6e et 8e, 161 ateliers à moulin en bois à traction animale (AMBTA), 21 ateliers à moulin motorisé (AMM) et 4 ateliers à moulin en fer (Panelero22) à traction animale (AMFTA) ont été dénombrés. Un échantillon de 29 de tout type, dont 6 six (6) AMM, 19 AMBTA et 4 AMFTA, a été constitué pour comparer les indicateurs relatifs aux performances techniques et économiques de chaque type. Pour comparer les performances économiques à partir du coût unitaire de production d'un gallon de sirop et le ratio PB-coût de production, la méthode de comparaison multiple des moyennes a été appliquée et le test t de student permettait de tester les différences significatives. Les performances techniques de ces ateliers dépendent du type de moulin utilisé. En effet, le débit des ateliers à moteur est trente (30) fois plus élevé que celui des ateliers à moulin en bois à traction animale et près de quatre (4) fois plus grand que celui des ateliers à moulin en fer de type panelero22. Selon les résultats, pour produire un gallon de sirop l'exploitant doit dépenser 18.91, 23.57 et 44.45 et gourdes suivant qu'il utilise respectivement les services des AMM, AMBTA et AMFTA. De plus, il obtient six (6) fois de plus de gourdes à chaque unité dépensée pour produire un gallon de sirop dans les AMFTA et en obtient deux (2) fois de plus dans les AMM et AMBTA. Les résultats du test t de student au seuil de 5% de probabilité permettent de conclure que les ateliers à moulin en fer sont plus performants que les deux autres et correspondent mieux aux conditions socio-économiques et environnementales des 6e et 8e sections sous étude.