

REPUBLIQUE DE COTE D'IVOIRE

**MINISTRE DE L'ENSEIGNEMENT SUPERIEUR
ET DE
LA RECHERCHE SCIENTIFIQUE**



DCI-FC

***ETUDE des APTITUDES à la FILATURE
des COTONS COMMERCIAUX de
CÔTE d'IVOIRE 92-93.***

GAWRYSIAK G

MAI 1994

Note technique DCI / FC / N° 4.

Bouaké le 8 Mai 1994.

f : ETUDE APTITUDE à la FILATURE des COTONS COMMERCIAUX de COTE D'IVOIRE 92-93, Gawrysiak G., Mai 94.docx

ETUDE de l'APTITUDE à la FILATURE des COTONS COMMERCIAUX de CÔTE D'IVOIRE 92 - 93.

Les analyses d'aptitude à la filature des cotons commerciaux de Côte d'Ivoire venant d'être terminées pour la campagne d'égrenage 92-93, il nous a paru intéressant de réaliser une première analyse de la situation en attendant le rapport complet sur les cotons commerciaux.

GÉNÉRALITÉS.

Matériel, méthode et conditions de mesure.

Les analyses de filature sont effectuées sur les mêmes échantillons (337) qui nous ont permis d'établir les résultats de maturité et du taux de charge en déchets¹ sur la production normale de la campagne. Rappelons qu'ils sont échantillonnés sur la base de un échantillon sur sept sur la totalité des échantillons prélevés par le service classement CIDT pour les analyses technologiques courantes (2352). Ensuite, les nouvelles variétés en cours de vulgarisation qui ont fait l'objet d'un échantillonnage particulier avec une proportion plus importante de un pour trois (15) ont aussi été testés.

Les mesures sont réalisées en atmosphère contrôlée à **21 °C** et **55 % HR**. Elles sont faites sur 4 cops de fil de 20 tex ou 50 Nm avec une torsion de 884 t/m. Les résistance et allongement sont mesurés sur quatre fois vingt soit 80 casses. Quatre échevettes de 100m de long sont confectionnées pour l'évaluation de la ténacité et la régularimétrie est donnée pour 1000 m. Les casses se produisant au cours du filage sont comptées sur environ 2000 m. Une appréciation de la difficulté de filage appelée « filabilité » est aussi portée (1 ou 0) pour chaque test, puis exprimée en pourcentage du nombre de tests effectués au total (exemple: Odienné 66,7% des cotons de la zone se filent bien).

Il est à noter que tous les essais réalisés sont contrôlés pour d'autres valeurs secondaires que sont : la torsion du fil qui doit être de $125 \times \%Nm$ soit 884 tr/m, le temps moyen des casses au dynamomètre USTER fil à fil qui doit être de 20s + / - 2, le rapport entre les résistances fil à fil et les résistances échevettes estimé par Montpellier à 1,32 et les titres du fil qui doivent être les mêmes 20 tex ou 50 Nm.

Nous voyons ci-après, les valeurs de ces caractéristiques secondaires et leurs variations enregistrées sur les 352 essais de filature réalisés pour les besoins de cette étude :

	Torsion	Temps	Tex échev.	Tex Uster	Rap Ust / échev.	Rap tex
Moyenne	878,2	20,26	19,73	19,83	1,23	1,00
Ecart type	3,35	1,90	0,46	0,77	0,11	0,03
C V %	0,38	9,38	2,33	3,88	7,32	3,00

¹Notes techniques Idessa DCI/FC/N°2 et n°3 de janvier 1994.

Cette année, on peut noter que le titre du fil est le même quelle que soit la méthode de mesure employée. Le titre moyen étant légèrement en dessous de 20 tex, on peut dire que les valeurs des Rkm et ténacité du fil sont très légèrement surévaluées. La bonne concordance entre les deux titres (Uster et échevettes) est le gage de l'exactitude des mesures au dynamomètre Uster et de leur bon déroulement; nous voulons parler en particulier du glissement du fil dans les pinces au moment des casses (ou aussi le collage). La torsion du fil qui influe sur la résistance du fil est aussi très régulière et sa précision s'est même améliorée par rapport à l'année précédente.

Depuis quelques années maintenant, nous testons régulièrement les machines de la filature périodiquement tout au long d'une campagne afin de déceler des éventuelles fluctuations dans les mesures dues à l'usure des appareils, aux réglages qui bougent, aux conditions de mesure ou de filature. Dans ce but, nous disposons d'un "Coton Standard de référence" que nous a procuré notre section de génétique dont la particularité est d'avoir très peu de neps et une bonne Rkm : il s'agit du coton PIMA.

Des variations importantes dans les résultats des tests, (qui sont effectués toutes les 50 filatures) nous préviendraient tout de suite d'un problème. Voici les résultats obtenus au cours de la campagne 92 - 93 de filature. Les six derniers sont ceux qui ont été réalisés au cours de la filature des échantillons CIDT.

TESTS	Nb	Rkm	CV% R	Allgt	CV% A	U %	Fins	GROS	NEPS	Grade	% DEC	Cas.	Ten Ech.	Tors ion	Tex éch	Tex Ust	Rap Tex	Rap Rkm	Temps	
Moyenne																				
Ecart type																				

Non retrouvés....

On note une bonne précision pour toutes les valeurs prises en compte; en particulier, on remarque que les neps peuvent être assez précis lorsqu'ils sont de l'ordre de 200. Pour cette valeur, nous avons obtenu 194 + / - 26 l'année dernière et 197 + / - 41 l'année d'avant. Nous pouvons donc affirmer que les réglages de notre unité de recherche en matière de filature n'ont pas bougé depuis plusieurs années et que les résultats sont comparables d'une année à l'autre. En ce qui concerne les neps et les défauts mesurés au régularimètre, il faut savoir que finesses et grosseurs varient plus et que la précision des mesures est fonction du niveau de la caractéristique.

Ainsi la précision pour un niveau de neps de 800 n'est plus que de + / - 200 environ, ce qui est directement lié à la précision et à la conception même de la machine.

Par Variété, Vagues, Région et Totaux.

Avec RAP TEN = rapport des tenacités échevettes / tenacités RKM et RAP TEX = Rapport des titres échevettes / réel

USINES	Nb	Rkm	CV%R	Allgt	CV%A	U %	Fins	GROS	NEPS	Grade	%DEC	Cas.	Ten Ech	Rap TEN.	TEX RKM	TEX ECH.	RAP TEX
VARIETES CLASSIQUES : ISA 205 G, H, K.																	
Vague ISA 205 G	1	14,61	16,0	5,13	13,5	15,9	92	912	622	110,0	4,52	0,0	12,44	1,00	20,63	20,60	1,17
Vague ISA 205 H	219	13,95	13,7	5,23	11,7	16,7	222,2	1183,9	836,3	102,6	5,73	1,0	11,52	1,01	19,95	19,74	1,21
Vague ISA 205 K	2	14,14	16,0	5,16	17,4	16,6	183	1264	681	110,0	5,46	0,5	11,58	0,99	19,54	19,84	1,23
NORD	122	13,84	13,6	5,19	11,8	16,7	243	1216,3	875,3	103,0	5,95	0,7	11,50	1,21	19,99	19,74	1,01
OUEST	60	13,90	13,8	5,28	11,6	16,7	206,3	1180	823,7	100,1	5,35	1,7	11,59	1,20	19,91	19,82	1,01
CENTRE	40	14,38	14,0	5,24	12,0	16,5	177,5	1088,1	723	106,0	5,62	0,7	11,48	1,26	19,87	19,67	1,01
TOTAL 205	222	13,95	13,7	5,23	11,8	16,7	221	1183	834	103	5,73	1,0	11,52	1,21	19,95	19,75	1,01
ECART TYPE		0,745	3,04	0,42	2,3	0,70	149	230	187	52,4	1,07	1,9	0,74	0,07	0,75	0,46	0,03
C V %		5,34	22,2	8,03	19,5	4,19	67,4	19,4	22,4	51,0	18,7	190,0	6,41	5,79	3,76	2,33	2,97
VARIETES GLANDLESS : ISA GL 7 / 8.																	
ISA GL 7	72	13,86	14,3	5,03	11,8	16,8	395,7	1155,7	758,5	103,7	5,55	1,6	10,91	1,00	19,55	19,60	1,26
ISA GL 8	30	14,30	13,8	5,09	11,8	16,7	345,9	1127	776,3	103,5	5,37	0,5	11,18	1,00	19,74	19,75	1,29
NORD	102	13,99	14,1	5,05	11,8	16,8	381,1	1147,3	763,8	103,6	5,49	1,2	10,99	1,00	19,61	19,65	1,28

TOTAL GLess.	102	13,99	14,1	5,05	11,8	16,8	381,1	1147,3	763,8	103,6	5,49	1,2	10,99	1,00	19,61	19,65	1,28
ECART TYPE		0,749	2,7	0,31	2,1	0,7	274,8	258,94	171,97	11,46	0,69	2,4	1,077	0,03	0,78	0,47	0,10
CV %		5,35	19,2	6,14	17,8	4,17	72,1	22,57	22,51	11,06	12,57	200,0	9,80	3,00	3,98	2,39	7,81
VARIETES LONGUE FIBRE : ISA G319.																	
NORD (Sirasso)	2	14,04	13,6	4,9	11,5	17,5	683	1599	1144	75,0	6,07	0,0	10,14	1,00	19,39	19,47	1,39
CENTRE	11	15,45	13,0	5,26	11,7	16,8	375,6	1282,7	1261,3	70,9	5,40	0,6	13,02	1,00	20,04	19,99	1,19
TOTAL L F.	13	15,23	13,1	5,2	11,7	16,9	422,9	1331,4	1243,2	71,5	5,50	0,5	12,57	1,00	19,94	19,91	1,22
ECART TYPE		0,905	2,81	0,33	3,3	0,9	246,8	314,48	192,93	7,47	0,60	1,7	1,338	0,04	0,78	0,28	0,09
CV %		5,94	21,45	6,35	28,2	5,32	58,4	23,6	15,52	10,45	10,91	340,0	10,64	4,00	3,91	1,41	7,38
TOTAL GENERAL DE LA CAMPAGNE 92 – 93 (sans 15 « autres variétés »).																	
NORD	226	13,91	13,8	5,12	11,8	16,8	309,2	1188,5	827,3	103,0	5,74	0,9	11,25	1,01	19,81	19,70	1,24
CENTRE	51	14,61	13,8	5,25	11,9	16,5	220,2	1130	839,1	98,4	5,57	0,6	11,81	1,01	19,90	19,74	1,24
OUEST	60	13,9	13,8	5,28	11,6	16,7	206,3	1180	823,7	100,1	5,35	1,7	11,59	1,01	19,91	19,82	1,20
MOYENNE	337	14,01	13,8	5,17	11,8	16,7	277,4	1178,2	828,5	101,8	5,65	1,0	11,40	1,01	19,84	19,72	1,23
ECART TYPE		0,790	2,93	0,39	2,3	0,7	213,8	244,07	202,96	43,41	0,96	2,0	0,941	0,03	0,77	0,46	0,09
CV %		5,64	21,23	7,54	19,49	4,19	77,07	20,72	24,50	42,64	16,99	200,0	8,27	2,97	3,88	2,33	8,13

Par Usines et Variétés.

USINES (Codes)	Nb	Rkm	CV%R	Allgt	CV%A	U %	Fins	GROS	NEPS	Grade	%DEC	Cas.	Ten Ech	Rap TEN.	TEX RKM	TEX ECH.	RAP TEX
VARIETES CLASSIQUES : ISA 205 G, H, K (222).																	
Boundiali I (B)	1	13,44	11,7	5,18	12,7	16,9	208	1292	676	110,0	6,10	0,0	12,12	1,00	20,54	20,52	1,11
Boundiali II (D)	27	13,96	14,4	4,99	11,9	16,7	359,1	1127,9	750,7	104,4	5,62	0,9	10,71	1,00	19,67	19,63	1,31
Korhogo I (V)	37	13,91	14,0	5,07	11,9	16,5	192,1	1166,4	811,7	100,9	5,17	0,7	11,67	1,01	19,95	19,76	1,19
Dianra (H)	42	13,80	13,5	5,20	11,6	16,9	291,7	1239,9	838,7	100,4	5,99	0,6	11,37	1,02	20,05	19,75	1,22
Ouangolo (L)	42	13,84	13,3	5,28	11,9	16,8	240,0	1234,9	972,7	107,1	6,58	0,9	11,47	1,01	19,95	19,70	1,21
Seguela (P)	30	13,56	14,4	5,16	12,2	16,8	217,2	1193,4	828,7	100,8	5,23	1,9	11,35	1,00	19,75	19,75	1,20
Mankono (S)	30	14,24	13,3	5,41	11,0	16,6	195,5	1166,5	818,7	99,3	5,46	1,4	11,84	1,01	20,08	19,89	1,20
Bouaké (C)	27	14,48	14,1	5,25	12,0	16,6	185,9	1091,0	703,0	107,4	5,61	0,7	11,73	1,01	19,94	19,74	1,24
Zatta (T)	13	14,16	13,9	5,23	11,9	16,3	159,8	1081,8	764,5	103,1	5,65	0,5	10,94	1,01	19,72	19,54	1,30
VARIETES GLANDLESS : ISA GL 7 / 8 (102).																	
Boundiali I GL7 (B)	18	13,89	14,2	4,96	11,8	16,7	399,7	1162,2	743,3	103,9	5,64	0,8	10,43	1,0	19,55	19,51	1,33
Boundiali I GL8 (B)	8	14,17	15,0	5,05	12,1	16,6	286,8	1030,3	776,5	105	5,52	1,3	11,18	1,0	19,84	19,79	1,28
Boundiali II GL8 (D)	23	13,89	14,1	5,05	11,5	17,0	404,2	1179,5	745,4	105,2	5,64	1,9	11,08	1,0	19,54	19,62	1,19
Korhogo I GL7 (V)	7	14,32	13,2	5,14	10,8	16,2	215,7	919,4	684,9	108,6	4,49	0,4	11,08	1,0	19,76	19,72	1,30
Korhogo I GL8 (V)	11	14,53	12,3	5,16	11,0	16,7	290,4	1110,2	693,8	107,3	5,01	0	11,45	0,99	19,66	19,88	1,28
Korhogo II GL7 (X)	24	13,67	14,7	5,03	12,4	16,9	437,2	1197	804	100,6	5,70	2,2	10,76	0,99	19,49	19,62	1,28
Korhogo II GL8 (X)	11	14,16	14,4	5,06	12,4	16,9	444,5	1214,2	858,7	98,6	5,62	0,4	10,91	1,01	19,76	19,61	1,30
VARIETES LONGUE FIBRE : ISA G319 (13).																	
Dianra (H)	2	14,04	13,6	4,90	11,5	17,5	683	1599,0	1144,0	75,0	6,07	0,0	10,14	1,00	19,39	19,47	1,39
Zatta (T)	11	15,45	13,0	5,26	11,7	16,8	375,6	1282,7	1261,3	70,9	5,4	0,6	13,02	1,00	20,04	19,99	1,19
AUTRES VARIETES : ISA GL 7 (5) / 268A (4) / 319A (6) = (15).																	
Bouaké (C) et Autres Variétés	15	14,29	13,3	4,9	11,9	16,8	365,5	1190,1	766	96,3	5,37	0,0	10,80	1,33	19,53	19,89	0,98
ECART TYPE		0,439	2,70	0,85	1,50	0,30	217,5	163,5	171,12	27,48	0,65	0,0	0,632	0,07	0,61	0,55	0,02
CV %		3,07	20,3	17,35	12,6	1,79	59,51	13,74	21,34	28,54	12,10	0,0	5,85	5,26	3,12	2,77	2,04
TOTAL 92-93	352	14,03	13,8	5,2	11,8	16,7	281,2	1178,7	825,8	101,6	5,63	1,00	11,37	19,83	19,73	1,00	
Ecart type		0,78	2,92	0,42	2,2	0,7	214,3	241,0	201,9	42,84	0,95	2,0	0,938	0,03	0,77	0,46	0,09
CV %		5,56	21,16	8,14	18,64	4,19	76,2	20,45	24,45	42,16	16,87	200	8,25	3,00	3,88	2,33	7,32

Par Types de Vente et Variétés.

TYPES (Codes Types)	Nb	Rkm	CV%R	Allgt	CV%A	U %	Fins	GROS	NEPS	Grade	%DEC	Cas.	Ten Ech	Rap TEN.	TEX RKM	TEX ECH.	RAP TEX
TOUTES VARIETES : ISA 205, GLESS, LF (352).																	
MIKOP (L)	7	14,25	13,6	5,12	11,0	16,7	334,3	1052,7	744,6	105,7	5,35	0,4	12,10	1,18	19,00	19,36	0,98
MAMBO/S (B)	129	14,09	14,3	5,15	12,0	16,7	287,8	1145,5	806,2	101,1	5,47	1,1	11,35	1,24	19,68	19,71	1,0
MAMBO/N (C)	169	14,01	13,5	5,18	11,6	16,7	277,2	1185,6	810,1	104,7	5,66	0,9	11,34	1,24	19,96	19,78	1,01
BEMA/N (D)	18	13,79	14,9	5,10	12,1	17,0	298,8	1250,9	910,4	92,5	5,85	0,7	11,18	1,24	19,73	19,76	1,0
BEMA/C (X)	24	14,09	12,5	5,19	12,0	16,7	244,8	1246	895,9	94,2	5,83	1,0	11,80	1,20	19,97	19,63	1,02
BILO (M)	1	13,26	14,7	5,58	11,6	17,3	120	1328	906	85	5,45	1,0	11,02	1,20	20,72	20,07	1,03
COBU (P)	4	13,26	12,9	4,81	10,9	17,4	319,5	1411,5	1440	67,5	8,27	1,8	10,70	1,24	19,63	19,36	1,02
TOTAL (352)	352	14,03	13,8	5,16	11,8	16,7	281,2	1178,7	825,8	101,6	5,63	1,0	11,37	1,23	19,83	19,73	1,0
VARIETES CLASSIQUES : ISA 205 G, H, K (222).																	
1" 1/16 (L)	2	14,72	12,3	5,31	10,1	16	111	977	762	105	4,78	0	11,92	1,24	19,07	19,10	1,0
1" 3/32 (B)	66	14,07	14,2	5,22	12	16,5	180,6	1129,3	781	102,7	5,40	1,1	11,61	1,22	19,78	19,76	1,0
MAMBO/N (C)	116	13,95	13,5	5,25	11,6	16,7	237,5	1190,3	820,7	107,1	5,77	0,9	11,47	1,22	20,06	19,78	1,01
BEMA/N (D)	14	13,78	15,5	5,16	12,4	17,0	263,4	1251,7	916,6	92,5	5,86	0,9	11,42	1,21	19,83	19,76	1,0
BEMA/C (X)	19	13,80	12,5	5,18	11,9	16,7	224,4	1244,4	913,5	92,1	6,1	0,8	11,72	1,18	20,05	19,63	1,02
BILO (M)	1	13,26	14,7	5,58	11,6	17,3	120	1328	906	85	5,45	1,0	11,02	1,20	20,72	20,07	1,03
COBU (P)	4	13,26	12,9	4,81	10,9	17,4	319,5	1411,5	1440	67,5	8,27	1,8	10,70	1,24	19,63	19,36	1,02
TOTAL ISA	222	13,95	13,7	5,23	11,8	16,7	221,3	1183,4	833,9	102,7	5,73	1,0	11,52	1,21	19,95	19,75	1,01
VARIETES GLANDLESS : ISA GL 7-8, (102).																	
MIKO (L)	5	14,06	14,2	5,04	11,3	16,9	423,6	1083	737,6	106	5,58	0,6	12,18	1,16	18,98	19,46	0,98
MAMBO/S (B)	52	13,89	14,5	5,05	11,9	16,8	395,8	1135	775,7	103,6	5,56	1,4	10,81	1,27	19,54	19,62	1,0
MAMBO/N (C)	39	14,04	13,8	5,04	11,7	16,8	373,2	1170,6	760,2	102,8	5,47	1,2	11,01	1,28	19,78	19,71	1,0
BEMA/N (D)	2	13,74	11,4	4,99	9,8	16,5	276	1067	782	100	6,06	0	10,34	1,33	19,62	19,90	0,99
BEMA/C (X)	4	14,81	13,0	5,25	12,8	16,4	265,5	1200,5	667	111,3	4,55	1,8	11,88	1,26	19,56	19,54	1,0
TOTAL GLESS	102	13,99	14,1	5,05	11,8	16,8	381,1	1147,3	763,8	103,6	5,49	1,2	10,99	1,27	19,61	19,65	1,0
VARIETES LONGUE FIBRE : ISA G319 (13).																	
MAMBO/S (B)	9	15,12	13,8	5,21	12,4	16,8	435,1	1322	1204,2	73,3	5,43	0,8	12,61	1,21	19,88	19,91	1
MAMBO/N (C)	3	15,14	11,6	5,25	10,2	16,9	369,3	1317,3	1282	68,3	5,61	0	12,35	1,23	20,05	19,92	1
BEMA/C (X)	1	16,59	11,1	5	10,2	17,6	474	1458	1478	65	5,79	0	12,93	1,28	20,12	19,92	1,01
TOTAL L F	13	15,23	13,1	5,2	11,7	16,9	422,9	1331,4	1243,2	71,5	5,5	0	12,57	1,22	19,94	19,91	1,00
AUTRES VARIETES : ISA GL 7 (5) / 268A (4) / 319A (6) = (15).																	
MAMBO/S (B)	2	15,04	11,2	5,34	12,2	16,8	3	1157	642	110	5,62	0	10,96	1,38	19,45	19,65	0,99
MAMBO/N (C)	11	14,22	13,6	4,83	11,6	16,7	330,2	1152,7	746,7	95,9	5,29	0	10,84	1,26	19,61	19,99	0,98
BEMA/N (D)	2	13,93	14	4,84	12,8	17,1	569	1429	996	85	5,58	0	10,39	1,34	19,21	19,63	0,98
TOTAL AUTRES	15	14,29	13,3	4,9	11,9	16,8	365,5	1190,1	766	96,3	5,37	0	10,80	1,29	19,53	19,89	0,98
TOTAL 92-93	352	14,03	13,8	5,2	11,8	16,7	281,2	1178,7	825,8	101,6	5,63	1,0	11,37	1,00	19,83		1,00
Ecart type		0,78	2,92	0,42	2,2	0,7	214,3	241,0	201,9	42,84	0,95	2,0	0,938	0,03	0,77	0,46	0,09
CV %		5,56	21,16	8,14	18,64	4,19	76,2	20,45	24,45	42,16	16,87	200	8,25	3,00	3,88	2,33	7,32

Par Longueurs Classeur et Variétés.

LONGUEURS (Codes Types)	Nb	Rkm	CV%R	Allgt	CV%A	U %	Fins	GROS	NEPS	Grade	%DEC	Cas.	Ten Ech	Rap TEN.	TEX RKM	TEX ECH.	RAP TEX
TOUTES VARIETES : ISA 205, GLESS, LF (352).																	
1" 1/16 – 27 (O)	12	14,03	13,6	5,18	11,3	16,9	421,7	1170,8	805,8	101,3	5,83	1,8	11,37	1,27	19,68	19,91	0,99
1" 3/32 – 27,8 (I)	164	13,79	13,7	5,07	11,8	16,8	294	1204,8	830,1	99,2	5,83	0,9	11,26	1,22	19,80	19,64	1,01
1" 1/8 – 28,6 (E)	146	14,13	14	5,24	11,8	16,6	258,8	1151,5	798,9	107	5,47	1,1	11,39	1,24	19,87	19,78	1,0
1" 5/32 – 29,4 (U)	16	14,84	13,4	5,21	11,6	16,4	198,8	1120,3	900,6	92,5	5,46	0,7	12,07	1,23	19,84	19,77	1,0
1" 3/16 – 30,2 (Y)	6	14,33	13,8	5,22	11,7	16,5	174	1140	814	98,3	4,98	0	11,27	1,28	19,61	20,06	0,98
1" 7/32 – 31,0 (A)	8	15,10	12,9	5,35	11,5	16,8	461	1296	1118	73,1	5,22	0,9	12,48	1,22	19,96	20,12	0,99
TOTAL (352)	352	14,03	13,8	5,16	11,8	16,7	281,2	1178,7	825,8	101,6	5,63	1,0	11,37	1,23	19,83	19,73	1,0
VARIETES CLASSIQUES : ISA 205 G, H, K (222).																	
1" 1/16 – 27 (O)	3	13,99	12,4	5,36	11,8	16,3	199,3	1282	827,3	100	5,76	0	11,72	1,2	20,32	20,11	1,01
1" 3/32 – 27,8 (I)	105	13,75	13,4	5,13	11,7	16,8	228,2	1206,4	854,5	97,5	5,96	0,7	11,45	1,2	19,93	19,68	1,01
1" 1/8 – 28,6 (E)	101	14,09	14,1	5,32	11,9	16,7	223,5	1171,9	819,5	108,4	5,53	1,3	11,55	1,22	19,98	19,82	1,01
1" 5/32 – 29,4 (U)	11	14,64	13,5	5,29	11,3	16,1	146,4	1048,4	760,4	103,2	5,44	1,0	11,87	1,24	19,78	19,67	1,01
1" 3/16 – 30,2 (Y)	2	14,19	17,8	5,11	13,8	16,4	189	1149	893	92,5	4,86	0	11,52	1,23	19,16	19,65	0,98
TOTAL ISA	222	13,95	13,7	5,23	11,8	16,7	221,3	1183,4	833,9	102,7	5,73	1,0	11,52	1,21	19,95	19,75	1,01
VARIETES GLANDLESS : ISA GL 7-8, (102).																	
1" 1/16 – 27,0 (O)	9	14,05	13,9	5,12	11,2	17,1	495,8	1133,7	798,7	101,7	5,86	2,3	10,96	1,29	19,46	19,85	0,98
1" 3/32 – 27,8 (I)	56	13,83	14,3	5,01	12,1	16,9	407	1200,1	785,2	102,2	5,61	1,5	10,92	1,26	19,57	19,57	1,0
1" 1/8 – 28,6 (E)	37	14,21	13,9	5,08	11,6	16,6	313,9	1070,7	722,9	106,2	5,23	0,6	11,10	1,29	19,70	19,71	1,0
TOTAL GLESS	102	13,99	14,1	5,05	11,8	16,8	381,1	1147,3	763,8	103,6	5,49	1,2	10,99	1,27	19,61	19,65	1,0
VARIETES LONGUE FIBRE : ISA G319 (13).																	
1" 3/32 – 27,8 (I)	1	14,43	13,3	4,87	11	17,5	610	1508	1090	80	5,9	0	10,46	1,38	20,03	19,47	1,03
1" 1/8 – 28,6 (E)	2	14,44	14,7	4,98	12,3	16,5	408	1254	11,06	75	5,66	0	11,38	1,29	19,82	19,60	1,01
1" 5/32 – 29,4 (U)	5	15,28	13,2	5,03	12,3	17	314	1278,4	1209,2	69	5,5	0	12,52	1,22	19,98	19,98	1,0
1" 7/32 – 31,0 (A)	5	15,67	12,4	5,53	11	16,8	500,4	1380	1362,8	71	5,36	1,4	13,53	1,16	19,93	20,07	0,99
TOTAL L F	13	15,23	13,1	5,2	11,7	16,9	422,9	1331,4	1243,2	71,5	5,5	0	12,57	1,22	19,94	19,91	1,00
AUTRES VARIETES : ISA GL 7 (5) / 268A (4) / 319A (6) = (15).																	
1" 3/32 – 27,8 (I)	2	14,19	16,2	3,55	12,4	16,7	425	1100	677	110	5,64	0	11,06	1,29	19,47	21,01	0,99
1" 1/8 – 28,6 (E)	6	14,32	13,2	5,03	12,3	16,9	463,3	1273,7	818	98,3	5,69	0	11,51	1,26	19,11	21,95	0,98
1" 3/16 – 30,2 (Y)	4	14,40	11,7	5,27	10,7	16,5	166,5	1135,5	774,5	101,3	5,04	0	11,15	1,30	19,84	20,33	0,98
1" 7/32 – 31,0 (A)	3	14,16	13,7	5,05	12,2	16,8	395,3	1156	710	76,7	4,98	0	10,74	1,32	20,02	20,20	0,99
TOTAL AUTRES	15	14,29	13,3	4,9	11,9	16,8	365,5	1190,1	766	96,3	5,37	0	10,80	1,29	19,53	19,89	0,98
TOTAL 92-93	352	14,03	13,8	5,2	11,8	16,7	281,2	1178,7	825,8	101,6	5,63	1,0	11,37	1,00	19,83	19,73	1,00
Ecart type		0,78	2,92	0,42	2,2	0,7	214,3	241,0	201,9	42,84	0,95	2,0	0,938	0,03	0,77	0,46	0,09
CV %		5,56	21,16	8,14	18,64	4,19	76,2	20,45	24,45	42,16	16,87	200	8,25	3,00	3,88	2,33	7,32

Par Secteurs et Variétés (cartographie).

SECTEURS Numéro	Nb	Rkm	CV%R	Allgt	CV%A	U %	Fins	GROS	NEPS	Grade	%DEC	Cas.	Ten Ech	Rap TEN.	TEX RKM	TEX ECH.	RAP TEX
VARIETES CLASSIQUES : ISA 205 G, H, K (222).																	
ODIENNE (01)	1	13,44	11,7	5,18	12,7	16,9	208	1292	676	110,0	6,10	0,0	12,12	1,00	20,54	20,52	1,11
KORHOGO (03)	43	14,10	14,2	5,16	11,6	16,6	217,7	1190,5	800,6	102,9	5,69	0,8	11,57	1,01	20,01	19,77	1,22
OUANGOLO(04)	61	13,79	13,4	5,21	12,0	16,7	224,9	1214	925,8	104,4	6,12	0,8	11,47	1,01	20,03	19,75	1,21
TOUBA (05)	7	13,56	15,9	5,24	12,2	16,5	169,4	1150	785,1	105,0	4,83	4,3	12,05	0,99	19,42	19,58	1,13
SEQUELA (06)	19	13,46	13,7	5,12	12,1	17,1	255,9	1245,5	864,6	97,6	5,46	1,3	10,95	1,00	19,90	19,87	1,23
MANKONO (07)	57	13,99	13,5	5,32	11,2	16,7	241,4	1184,2	819,1	100,6	5,66	0,9	11,60	1,01	19,97	19,76	1,21
BOUAKE (08)	3	15,05	14,2	5,21	12,8	16,7	288,7	1189,3	762,7	101,7	5,35	0,3	12,86	0,99	20,01	20,16	1,17
KATIOLA (10)	14	14,51	13,2	5,24	12,3	16,6	186,4	1088,4	698,6	106,8	5,61	0,9	11,84	1,01	19,85	19,67	1,23
BOUAFLE (12)	16	14,06	14,3	5,21	12,2	16,3	151,5	1072,9	758,0	104,4	5,52	0,5	11,18	1,01	19,73	19,55	1,26
BOUNA (13)	1	15,06	11,6	5,35	10,1	16,4	122,0	986	746,0	105,0	4,29	0,0	11,47	1,00	19,05	19,07	1,31
TOTAL 205 x	222	13,95	13,7	5,23	11,8	16,7	221,3	1183,4	833,9	102,7	5,73	1,0	11,52	1,01	19,95	19,75	1,21
VARIETES GLANDLESS : ISA GL 7 / 8 (102).																	
ODIENNE (01)	11	13,76	13,9	4,97	12,0	17,2	466,7	1214,9	811,1	99,5	5,83	2,1	10,47	0,98	19,28	19,60	1,32
BOUNDIALI (02)	36	13,78	14,6	5,06	12,0	16,9	407,1	1180,4	764,4	103,9	5,62	2,0	11,25	1,00	19,59	19,63	1,21
KORHOGO (03)	55	14,17	13,9	5,05	11,7	16,7	346,9	1112,1	753,9	104,3	5,34	0,6	10,92	1,00	19,68	19,67	1,30
TOTAL Gless x	102	13,99	14,1	5,05	11,8	16,8	381,1	1147,3	763,8	103,6	5,49	1,2	10,99	1,00	19,61	19,65	1,27
VARIETES LONGUE FIBRE : ISA G319 (13).																	
KORHOGO (03)	2	14,04	13,6	4,9	11,5	17,5	683	1599	1144	75,0	6,07	0,0	10,14	1,00	19,39	19,47	1,39
YAMOISSOKRO(11)	2	16,40	12,1	5,14	12,0	17,4	432	1365	1453	65,0	5,31	0,5	13,30	1,00	19,70	19,85	1,24
BOUAFLE (12)	9	15,24	13,2	5,29	11,7	16,7	363,1	1264,4	1218,7	72,2	5,42	0,7	12,95	1,00	20,11	20,03	1,18
TOTAL LF x	13	15,23	13,1	5,2	11,7	16,9	422,9	1331,4	1243,2	71,5	5,50	0,5	12,95	1,00	19,94	19,91	1,22
AUTRES VARIETES : ISA GL 7 (5) / 268A (4) / 319A (6) = (15).																	
KATIOLA (10)	15	14,29	13,3	4,9	11,9	16,8	365,5	1190,1	766	96,3	5,37	0,0	10,80	0,98	19,53	19,89	1,29

Par zones de production et variétés : ISA 205 – Gless – L F (cartographie).

ZONES Numéro	Nb	Rkm	CV%R	Allgt	CV%A	U %	Fins	GROS	NEPS	Grade	%DEC	Cas.	Ten Ech	Rap TEN.	TEX RKM	TEX ECH.	RAP TEX
TIENKO (0102)	1	13,44	11,7	5,18	12,7	16,9	208	1292	676	110	6,1	0	12,12	1,00	20,54	20,52	1,11
KORHOGO (0302)	3	13,91	12,9	5,09	12,0	16,4	190	1130,7	771,3	105	5,37	0,3	11,89	1,01	19,86	19,65	1,17
SINEMATIALI (0304)	9	13,83	14,6	5,05	11,6	16,3	168,2	1127,1	738,9	107,2	5,29	0,4	11,65	0,99	19,29	19,59	1,19
SIRASSO (0305)	2	14,22	13,8	5,12	11,7	16,1	100	1048	682	107,5	4,92	1,5	12,20	1,02	21,19	20,69	1,17
DIKODOUGOU(0306)	18	14,01	13,2	5,27	11,2	16,9	257	1255,4	817,9	101,9	6,12	0,7	11,30	1,02	20,26	19,81	1,24
NAPIE (0307)	11	14,50	15,9	5,10	12,3	16,6	222,9	1178,4	852,2	99,5	5,52	1,1	11,74	1,01	20,03	19,73	1,24
NIELLE (0401)	34	13,92	13,7	5,29	12,4	16,7	222,8	1222,2	937,4	113,1	6,07	0,7	11,59	1,01	19,97	19,76	1,20
OUANGOLO (0402)	15	13,60	12,6	5,11	11,4	16,9	259,3	1253,9	1009,9	85,7	6,78	0,7	11,07	1,01	19,86	19,59	1,23
FERKE (0403)	11	13,67	13,7	5,13	11,7	16,6	193,6	1142,5	777,5	103,6	5,32	1,4	11,58	1,02	20,40	19,96	1,18
INC OUANGOLO(0410)	1	13,75	12,2	4,90	10,9	16,5	124	1120	900	100	6,38	0	12,15	1,04	20,52	19,75	1,13
TOUBA (0501)	1	13,59	16,6	5,22	13,6	16,4	112	1096	684	110	3,93	10	11,59	0,97	19,68	20,27	1,17
BOROTOU 0502)	1	13,56	15,8	5,22	12,4	16,7	220	1165,3	766,7	103,3	4,91	4,3	12,07	0,97	18,78	19,51	1,13
OUANINOU(0503)	3	13,54	15,7	5,27	11,6	16,3	138	1152,7	837,3	105	5,06	2,3	12,18	1,03	19,96	19,43	1,11
SEQUELA (0601)	3	13,80	11,2	5,20	10,0	16,8	171,3	1152	742,7	106,7	5,39	1,7	11,64	1,00	19,85	19,90	1,19
KANI (0602)	7	13,09	14,7	5,07	12,3	17,3	275,7	1265,1	851,1	94,3	5,76	1,6	10,61	1,01	19,95	19,83	1,24
MORONDO(0604)	9	13,64	13,7	5,14	12,7	17,0	268,7	1261,3	915,8	97,2	5,25	1	10,99	1,00	19,89	19,89	1,24
DIANRA (0701)	15	13,59	14,5	5,16	12,2	16,9	345,5	1184,3	811,3	102	5,85	0,5	11,46	1,00	19,67	19,58	1,19

KOUNAHIRI (0702)	4	13,97	11,8	5,39	11,8	16,4	200,5	1195,5	702,5	106,3	5,28	0,8	11,87	1,03	20,49	19,86	1,18
SARHALA (0703)	7	13,86	12,1	5,29	11,1	17,0	291,7	1328,9	985,4	90,7	6,44	0,1	11,29	1,02	20,20	19,81	1,23
MANKONO(0704)	11	14,22	14,5	5,43	11,2	16,5	190,7	1194,7	904,7	93,6	5,54	1,5	11,61	1,01	20,28	20,06	1,23
MARANDALA(0705)	13	14,23	12,9	5,38	10,6	16,7	205,8	1171,8	793,5	101,2	5,50	1,3	11,93	1,00	19,81	19,73	1,19
TIENIGBE 0707)	7	14,22	13,1	5,37	10,3	16,3	137,1	1039,7	649,1	114,3	5,18	1,0	11,42	1,01	19,90	19,62	1,25
M'BAHIAKRO(0803)	1	16,08	12,0	5,02	9,6	16,8	312	1138	756	105	6,14	0	13,63	0,97	19,08	19,62	1,18
BEOUMI (0806)	2	14,54	15,3	5,30	14,4	16,7	277	1215	766	100	4,95	0,5	12,48	1,00	20,47	20,44	1,16
KATIOLA (1001)	2	14,64	15,6	5,14	11,5	16,0	80	961	680	107,5	5,62	0,5	12,77	1,04	20,59	19,81	1,15
DABAKALA 1002)	1	14,49	13,0	5,19	12,6	16,9	194	1196	686	110	5,57	0	11,89	1,01	19,49	19,35	1,22
NIAKARA (1003)	11	14,49	12,7	5,26	12,4	16,7	205,1	1101,8	703,1	106,4	5,61	1	11,66	1,00	19,75	19,67	1,24
DALOA (1202)	1	14,27	11,2	5,00	10,8	16,5	154	1154	866	100	5,36	0	10,40	1,08	20,84	19,35	1,37
ZUENOULA(1204)	11	14,06	14,4	5,24	12,1	16,3	163,8	1084	756,9	103,2	5,80	0,5	10,94	1,00	19,68	19,59	1,29
VAVOUA (1205)	4	14,00	14,9	5,17	12,6	16,2	117	1022	734	108,8	4,80	0,5	12,03	1,01	19,61	19,47	1,17
NASSIAN (1302)	1	15,06	11,6	5,35	10,1	16,4	122	986	746	105	4,29	0	11,47	1,00	19,05	19,07	1,31
TOTAL ISA 205x	222	13,95	13,7	5,23	11,8	16,7	221,3	1183,4	833,9	102,7	5,73	1	11,52	1,01	19,95	19,75	1,21
VARIETES GLANDLESS : ISA GL 7 / 8 (102).																	
ODIENNE (0101)	5	14,20	13,4	5,05	11,6	17,2	500	1228,8	752,8	104	5,66	3	10,79	0,99	19,53	19,72	1,32
TIENKO (0102)	5	13,34	14,5	4,89	12,6	17,1	418	1183,2	847,2	98	5,87	0,8	10,30	0,98	19,12	19,54	1,30
MADINANI (0103)	1	13,69	13,1	4,93	11,1	17,5	544	1304	922	85	6,57	4	9,71	0,97	18,75	19,30	1,41
TINGRELA (0201)	13	13,98	14,2	5,11	11,1	16,9	362	1159,2	703,4	108,5	5,55	1,9	12,03	1,01	19,71	19,61	1,16
G'BON (0203)	14	13,88	15,1	5,12	12,4	16,7	412,9	1144,7	766,1	104,3	5,71	1,4	10,92	1,01	19,87	19,71	1,28
BOUNDIALI 0206)	5	13,12	14,4	4,81	12,0	17,4	595,6	1326,4	908,8	92	5,32	5	10,33	0,97	18,81	19,41	1,27
KASSERE (0207)	4	13,59	14,3	5,04	13,3	16,5	297,5	1191,5	776	102,5	5,91	0,8	11,00	0,98	19,20	19,67	1,24
M'BINGUE (0301)	27	14,04	14,5	5,03	11,8	16,6	355,4	1112,1	749,5	104,4	5,52	0,9	10,72	1,01	19,72	19,61	1,31
KORHOGO 0302)	17	14,38	12,6	5,09	11,0	16,5	270,4	1046	693,1	107,6	4,89	0,2	11,25	0,99	19,57	19,81	1,28
NIOFOUIN (0303)	11	14,16	14,4	5,06	12,4	16,9	444,5	1214,2	858,7	98,6	5,62	0,4	10,91	1,01	19,76	19,61	1,30
Gless Total	102	13,99	14,10	5,05	11,8	16,8	381,1	1147,3	763,8	103,6	5,49	1,2	10,99	1,00	19,61	19,65	1,27
VARIETES LONGUE FIBRE : ISA G319 (13).																	
SIRASSO (0305)	2	14,04	13,6	4,90	11,5	17,5	683	1599	1144	75,0	6,07	0,0	10,14	1,00	19,39	19,47	1,39
BONGOUANOU(1102)	2	16,40	12,1	5,14	12,0	17,4	432	1365	1453	65,0	5,31	0,5	13,30	1,00	19,70	19,85	1,24
BOUAFLE(1201)	6	15,57	12,2	5,32	10,7	16,5	331	1225,3	1202,7	73,3	5,54	1,0	13,21	1,00	19,94	19,99	1,18
DALOA (1202)	2	14,34	16,1	4,96	15,2	17,0	284	1289	1183	70,0	5,56	0,0	12,13	1,01	20,13	20,01	1,18
ZUENOULA(1204)	1	15,08	13,7	5,77	10,7	16,8	714	1450	1386	70,0	4,45	0,0	13,05	1,04	21,10	20,30	1,16
Longue Fibre	13	15,23	13,1	5,2	11,7	16,9	422,9	1331,4	1243,2	71,5	5,50	0,5	12,57	1,00	19,94	19,91	1,22
NOUVELLES VARIETES : ISA GL 7 (5) / 268A (4) / 319A (6) = (15).																	
MARABADIASSA(1004)	15	14,29	13,3	4,9	11,9	16,8	365,5	1190,1	766,0	96,3	5,37	0,0	10,80	0,98	19,53	19,89	1,29
TOTAL 92-93	352	14,03	13,8	5,2	11,8	16,7	281,2	1178,7	825,8	101,6	5,63	1	11,37	1,0	19,83	19,73	1,23
Ecart type		0,78	2,92	0,42	2,2	0,7	214,3	241,03	201,9	42,84	0,95	2,0	0,938	0,03	0,77	0,46	0,09
CV %		5,56	21,16	8,14	18,64	4,19	76,2	20,45	24,45	42,16	16,87	200	8,25	3,00	3,88	2,33	7,32

* ANNEES.

Par rapport à 90-91, la Rkm a baissé d'environ un point, l'allongement de près de 10%. On note une légère tendance à la baisse des neps du fil malgré une irrégularité égale et des finesses et grosseurs sensiblement plus élevées. Les déchets carte ont aussi baissé ainsi que les casses ainsi que les difficultés de filature (filabilité %).

* VARIETES.

Les cotons « longue fibre » sont plus résistants, et ont dans l'ordre, un meilleur allongement que les cotons classiques et les glandless. Par contre, les défauts du fil sont moindres sur les glandless que sur les classiques : près de 200 neps d'écart et plus de 400 neps entre glandless et longue fibre soit près de 50% de plus. Certaines usines ayant égrené au moins deux de ces variétés, il semble que les déchets, plus forts sur glandless, soient imputables à la zone de production et donc aux paysans plutôt qu'à l'usine et ses réglages. Les « longue fibre » sur ce point sont similaires aux classiques.

* USINES D'EGREPAGE.

Il est difficile de porter un jugement à ce niveau, en particulier à cause de la position géographique de celles-ci et des variétés qui concourent sans doute plus aux variations inter-usines plus qu'aux réglages et influences usine. L'influence de la variété est aussi difficile à montrer puisque certaines usines n'ont égrené qu'une seule variété ou des quantités très faibles d'une seconde.

* SECTEURS (cartographie).

Les résultats secteur sont, comme pour les usines, fortement influencés par la variété cultivée; c'est d'ailleurs pour cette raison que nous avons présenté les résultats par variété. Pour la résistance du fil, le centre est meilleur en classique; mais le maximum est obtenu avec les « longue fibre ». L'allongement est moins bon dans le nord-ouest. Pour les défauts du fil, on note le niveau élevé de Bouaflé en classique qui est sans doute tributaire de mélanges avec des cotons longue fibre, ceux-ci ayant toujours des niveaux très élevés en matière de neps. Touba, Mankono, Seguela sont les meilleurs pour les neps en classique.

* ZONES (cartographie).

Comme pour les secteurs, les résultats zone sont fortement influencés par la variété. Naturellement, ce sont les zones du centre de la zone cotonnière, caractérisées par des longueurs meilleures, qui offrent les meilleures qualités de résistance du fil. Toutes les zones de production du sud ont des niveaux de neps élevés exacerbés par la présence à cet endroit des cotons « longue fibre ». Les forts neps vont même jusqu'à Bouaké, Marabadiassa et Dabakala². Les meilleures zones en matière de neps sont celles directement situées autour des usines de Korhogo : Kani, Korhogo Koni et Lataha, M'bingué, Niakara, Niofouin; la palme revenant cette année à Napié avec un niveau de 636 seulement contre 1145 pour la plus mauvaise, Mankono, en ISA 205. Les « longue fibre » ayant encore des niveaux plus élevés donnent quelques inquiétudes sur ce point.

* GRAPHIQUES.

Nous avons réalisé quelques courbes parmi les plus importantes en fonction des dates d'égrenage en cours de campagne (numéros des balles par tranches de 5000 balles). Résistance kilométrique et allongement dans l'ensemble sont stables en cours de campagne au niveau de chaque usine à quelques exceptions près. Variétalement ISA LF « longue fibre », se classe au-dessus de l'ISA 205, suivi des ISA GL, pour ces deux caractéristiques. Ce classement suit celui des longueurs pour ces différentes variétés.

² On a d'ailleurs noté de nombreux neps dans cette zone. De plus, les essais variétaux des sections de recherche de l'IDESSA sur le PO de dabakala semblent donner plus de neps que sur les autres PO.

La nepposité est stable aussi dans son évolution en cours de campagne. Il apparaît une différence variétale non étudiée statistiquement qui indique que l'ISA LF possède plus de neps que l'ISA 205 qui est lui-même supérieur à ISA GL. Vu le niveau élevé de la nepposité et l'écart type pouvant aller jusqu'à 200 points (voir tableau ci-dessus), les différences pourraient ne pas être significatives; mais elles donnent une indication du classement de ces variétés du point de vue de la nepposité.

Une cartographie des caractéristiques (Rkm, Allgt, U%, Fins, Gros, Neps, Grade, Carde, Casses et Filabilité) peut être réalisée.

* CONCLUSIONS.

Cette année est assez moyenne pour les qualités du fil. Directement liées aux baisses des qualités technologiques de la fibre, les baisses de la résistance et de l'allongement conservent cependant un niveau correct pour des fils de 20 tex (50Nm). Très prisée pour ses effets positifs dans les mélanges et particulièrement en OPEN END, la fibre de Côte d'Ivoire gagnerait beaucoup si ses taux de défauts du fil, en particulier les neps, pouvaient être plus faibles.

Un maximum est fait en sélection avec en particulier, l'analyse très tôt (souches) du niveau des neps sur le fil pour sélectionner des variétés moins nepeuses. L'objectif que nous nous sommes fixé est de l'ordre de 400 à 500 neps maximum par kilomètre de fil pour nos variétés futures soit une réduction de 50%. Ce programme ambitieux est déjà agrémenté par des tendances à la réduction avec les nouvelles variétés ISA 268 (775 contre 876 pour l'ISA 205 de la même zone, Katiola) ou ISA 319 A. La variété H²784 sera abandonnée pour cette raison.

Les améliorations obtenues jusqu'à présent sur la résistance et l'allongement malgré l'augmentation des vitesses d'égrenage et les contraintes sur la fibre ont aussi permis de baisser la limite de filabilité des cotons ivoiriens. Des fils de Nm 68 = 14,7 tex ont été vus dans des unités de filature du pays en pur RCI. L'attrait inavoué des filateurs, tient aussi au fait que les vitesses de rotation des machines à filer ont pu être grandement relevées. De même, la torsion pour arriver à une résistance de fil voulue a pu être abaissée, diminuant d'autant les temps de production et par contrecoup, les prix de revient en filature.

Par ailleurs, l'état de vétusté du régularimètre actuel (25 ans, plus fabriqué, plus de pièces de rechange, plus de maintenance possible de la part du constructeur) et les résultats obtenus tout au long de sa carrière devraient nous inciter à prévoir sa mise à la réforme et son remplacement. Directement liée aux taux de fibres courtes, des efforts seraient encore nécessaires dans le domaine plus particulier de la pilosité qui est assez importante. Doter la recherche d'un appareil de mesure de cette pilosité (régularimètre UT3) et d'un autre (Almeter 101) pour l'appréciation des taux de fibres courtes serait donc une nouvelle voie pour l'amélioration de la qualité de la production de Côte d'Ivoire.

GAWRYSIAK G
SECTION DE TECHNOLOGIE
COTONNIERE I.DES.SA
BP 604 BOUAKE
COTE D'IVOIRE
Novembre 1993.
