

Les passages en rouge italiques gras sont soulignés par moi, MD

A chacune de ces deux phases de l'automation précédemment schématisées, les systèmes de travail se voient donc profondément transformés. Nous allons, dans le cas des ouvriers, esquisser comment en sont affectées t les qualifications et les formations ; le problème important du niveau d'emploi sera traité ultérieurement.

122. Les impacts sur les qualifications et les formations : l'exemple du travail ouvrier

Les travaux du Répertoire Français des emplois portant sur l'ensemble ` des qualifications ont permis de systématiser un ensemble de réflexions et d'observations sur les liens existant entre la manière dont les entreprises répartissent le travail et utilisent les compétences et le processus de formation et de développement des qualifications individuelles ou collectives. En effet le choix d'un mode de production par l'entreprise définit en général les conditions d'intervention du personnel ouvrier dans l'élaboration ou la transformation des produits. Ce choix a donc des effets déterminants sur le rôle et le contenu de la formation professionnelle. L'accroissement de la valeur du capital technique par unité produite et le développement de l'automation conduisent ainsi à définir trois schémas de système de travail (1).

- le système "homme-produit", où, dans la réalisation du produit, l'ouvrier intervient directement sur la matière ouvrée à l'aide d'outils simples généralement manuels ;
- le système "homme-machine", où l'ouvrier devient un opérateur sur machine, celle-ci étant conçue en fonction d'une opération technique ` bien délimitée ;
- le système "machine-produit" enfin, qui s'impose avec l'extension de l'automation, où l'ouvrier devient le surveillant de la bonne marche d'une installation de production conçue pour élaborer elle même directement un produit donné (2).

Ce schéma laisse clairement apparaître que le contenu des emplois, et donc aussi les compétences requises, ne dépendent pas des seuls systèmes de travail, mais aussi des divers modes de production et de l'organisation du travail qu'ils supposent. C'est ainsi que du point de vue des compétences requises, le travail parcellisé de la production manufacturée et celui lié à la standardisation de la production mécanisée entretiennent de plus fortes analogies entre eux qu'avec leurs homologues respectifs : travail artisanal ou lié à une production en petite série. Il y a donc, du point de vue des formations adaptées, des recouvrements entre les divers systèmes de travail.

- la continuité entre formation professionnelle initiale et ses applications n'est vraiment nette que dans le cas des métiers artisanaux les méthodes proches de l'apprentissage gardent là toute leur pertinence ;

- l'accès aux emplois ouvriers de la production mécanique suppose l'acquisition et la maîtrise des technologies de base; d'où la nécessité d'une formation développant connaissances et savoir-faire et permettant de les appliquer dans des situations très diversifiées : la spécialisation y sera donc très limitée. ***La même remarque vaut, renforcée, pour la plupart des emplois ouvriers en production automatisée seules seront requises initialement des connaissances fondamentales, complétées dans chaque cas par un apprentissage sur le site de durée relativement brève.***

- ***la parcellisation et la standardisation conduisent à une banalisation des emplois, qui autorise au mieux une initiation rapide avant ou après embauche ; le plus souvent on recourt à une acbptation sur le tas.***

Ces considérations amorcées à propos du travail ouvrier sont susceptibles d'extension aux autres professions. Aussi est-il prévisible que, dans la détermination des politiques de renouvellement de la main d'œuvre (et donc le recours à tel type de recrutement de préférence à tel autre), les choix technologiques effectués et la détermination de leurs conditions de mise en œuvre seront des facteurs déterminants.

(1)Ceux-ci peuvent coexister d'ailleurs dans les mêmes secteurs économiques, voire les mêmes établissements.

(2) Cf. "Modes d'utilisation de la main d'œuvre, qualification et pénuries" J. C. Foubert Contribution du groupe technique "Emploi Formation ".

SCHEMA DES LIAISONS ENTRE SYSTEMES DE TRAVAIL ET FORMATION

Système de travail	Organisation du travail	Mode de production	Logique du savoir et savoir faire	Mode d'acquisition privilégié	Conséquences pour la formation
Homme - produit	Travail non décomposé	production de type artisanal	connaissance des techniques de transformation	apprentissage du savoir-faire (en entreprise ou en institution)	- spécialités de formation calquées sur les métiers - continuité assurée entre la formation et ses applications professionnelles d'où la place de l'apprentissage.
	Travail parcellisé	production manufacturée	acquisition de la cadence	adaptation sur le tas, sélection par la norme	- sélection par l'entreprise en fonction des résultats.
Homme - machine	standardisation	production mécanisée	utilisation de modes opératoires répétitifs	acquisition sur le tas des modes opératoires spécifiques éventuellement atelier-école	au mieux, procédures de transition scolarité-travail industriel (cf. contrats emploi-formation)
	travaux unitaires	production mécanique	connaissance des représentations et langages technologiques. maîtrise-méthode correspondant à la technologie	formation technologique, théorique et opératoires	- spécialisation limitée à la maîtrise des technologies de base (intégrant les applications de l'automatisation).
Machine - produit	paramètres partiellement maîtrisés par la technique	production continu non totalement automatisée	maîtrise des réactions en cours de transformation	connaissance des réactions par l'apprentissage sur le site.	- acquisition et transfert de compétence non organisés.
	processus autorégulé	production automatisée	maîtrise d'un système en fonctionnement	sélection de la main d'oeuvre selon sa capacité d'adaptation	- formation non spécifique

Source : Centre d'études et de recherches sur les qualifications - Janvier 1980.

Scanné par Michel Delord – Février 2001

<http://michel.delord.free.fr/8plan-formation-1980.pdf>