Pour citer cet article :

Veyrunes, « L'apprentissage », *Rééducation*, n°10, déc. 1948, pp. 32-41.

Enfants en justice
XIX-XX ème siècles

L'APPRENTISSAGE

par M. VEYRUNES

Professeur technique à l'I.P.E.S. d'Aniane

L'APPRENTISSAGE qui conduit nos garçons au certificat d'aptitude professionnelle traduit essentiellement la méthode préconisée par l'Institut National des Métiers : seule une adaptation a été jugée utile, eu égard à la condition spéciale de nos apprentis.

Il nous a paru bon d'autre part, de redire l'importance et la noblesse du rôle capital de l'instructeur technique, de mettre en vedette « le principal objectif » c'est-à-dire donner du relief à la compénétration des deux parties du diptyque « Apprenti-Instructeur » et à y déceler le fondement solide d'une pédagogie de la profession.

I. — *L'APPRENTI*

I. — *Prise de contact.*

Sont dirigés sur Aniane des jeunes gens n'ayant généralement suivi aucun apprentissage rationnel. Le premier stade préparatoire à l'orientation proprement dite comporte donc un sondage du sujet : c'est l'entrée dans le cycle polyvalent de préapprentissage créé depuis un an et qui fonctionne avec efficacité.

Les arrivées ont lieu à la cadence moyenne mensuelle de 8 — chiffre à ne pas dépasser dans l'intérêt même du cycle ; les garçons sont aussitôt interrogés sur leurs antécédents professionnels, leurs préférences, leurs inclinations vers tel ou tel métier. Les aptitudes sont encore inconnues : le simple goût les fera-t-il naître ?... L'examen médical détermine, *a priori*, soit l'élimination d'emblée de certains corps de métiers, soit la possibilité de choisir — dans la gamme des professions manuelles — celle ou celles qu'autorise une saine constitution physiologique.

Le dossier du jeune homme permet de situer l'intéressé dans son milieu familial et de connaître son propre comportement antérieur. Les illettrés ou quasi illettrés sont éliminés du cycle et classés dans les services généraux ou — plus tard — dans les services agricoles.

Le groupe de 8 jeunes gens est présenté à l'instructeur chargé du premier stage du cycle. L'accueil est cordial ; quelques questions posées discrètement par celui qui va suivre le travail des nouveaux élèves, facilitent la fixation de leur « physionomie morale ». La première page du carnet d'observations se noircit de lignes précieuses ; jour après jour, les pages tournent, riches de remarques, d'appréciations, d'annotations, insensiblement le voile se soulève : l'inconnu apparaît dans la lumière, l'« étranger » devient un familier.

C'est que les cours ont déjà commencé sans transition dans l'atelier de mécanique générale dont la position dans le hall des ateliers facilite un début de cycle ; il y a, d'autre part, grand avantage à étudier dans cette branche différents exercices communs à toutes les professions.

II. — *Premiers essais.*

Cinq semaines, cinq ateliers !

A raison de huit heures par jour et pendant une semaine, les apprentis reçoivent les premières initiations : maniement, emploi, technologie des outils, de leur atelier. Eux-mêmes exécutent des exercices variés que règlent une progression et un minutage soigneusement établis à l'avance.

Il importe avant tout d'éviter l'ennui résultant — pour des novices — de mêmes gestes trop longtemps renouvelés, la fatigue déterminée par des répétitions pénibles, le découragement surtout.

Constatation d'expérience !

Après le déroulement du 10e cycle de préapprentissage, une étude suivie permet de confirmer notre opinion : une durée de 20 à 30 minutes convient à chacun des exercices des premières journées de travail dans les différents stages, et elle n'occasionne ni lassitude, ni désintéressement. Ce temps augmente graduellement avec la progression, en sorte qu'au cours de la dernière journée de stage, une pièce peut être exécutée, même si elle nécessite plusieurs heures de travail soutenu. Il est intéressant — et important — de noter que cela correspond bien à l'un des premiers exercices de la progression établie pour la première année de l'apprentissage proprement dit.

La deuxième semaine de stage marque l'entrée à l'atelier de forge-serrurerie ; la troisième s'ouvre sur celui de menuiserie ; la quatrième

retient les apprentis à la cordonnerie et la cinquième termine le cycle à l'atelier des tailleurs d'habits. Les instructeurs sont d'égale bienveillance — le même processus se déroule avec des outils nouveaux — les rudiments de chacun des métiers impreignent en bon ordre le cerveau des élèves — les mains sont devenues moins malhabiles — les carnets enregistrent de pertinentes observations. Parallèlement au travail d'exécution, un cours quotidien de dessin ou de géométrie donne au cycle polyvalent sa vraie valeur intellectuelle ; il porte sur le programme de 1re année d'apprentissage ; en 2e année d'apprentissage, ces cours vont se poursuivre par spécialités.

III. — *L'apprenti se découvre.*

Toutes observations se trouvent collationnées après analyse objective, un dossier suffisant va « situer » chacun des apprentis en un tableau synoptique plein d'expression. Il n'est pas question pourtant d'imposer à l'intéressé une décision d'autorité qu'il devrait passivement ratifier, l'élève a son mot à dire ; il donne son appréciation sur le cycle, l'angle sous lequel il l'a spontanément envisagé ; son inclination pour telle branche d'activité, sa répulsion à l'égard des exigences de certains ateliers.

De déduction en déduction, répondant à des questions adéquates, l'apprenti est amené à dégager lui-même, d'un travail de cinq semaines, la spécialité qui doit raisonnablement fixer son choix définitif. Il arrive que ce dernier soit différent de celui auquel le jeune homme s'était arrêté au début du cycle : c'est chose normale ; le pupille reconnaît franchement son erreur et dès la croisée des chemins, s'engage volontiers dans une direction qu'il n'avait pas prévue.

Il nous a souvent été donné de constater que la préférence manifestée au commencement de la première semaine — parfois comme une idée-force — n'était finalement dictée que par le désir de retrouver un camarade. Quand les aptitudes des deux amis étaient trop dissemblables — voire nulle pour l'un des deux — nous avons pu facilement convaincre l'irréfléchi.

IV. — *Les résultats d'une ébauche.*

Telles quelles, l'organisation et la progression du cycle préapprentissage comportent des avantages de début qui déblaient un chantier et illuminent un horizon. Lueurs d'aurore, premiers jalons.

Au point de vue professionnel, être déjà familiarisé avec les méthodes — et les outils — de 5 métiers de base, constitue un acquis sérieux bien

que superficiel. A la mécanique générale, le futur ouvrier a connu la manière de se servir de la lime, du marteau, du burin, de la scie à métaux, des instruments de traçage et de mesure, de la perceuse, de la filière...

A la forge-serrurerie, il a pratiqué le forgeage — à chaud et à froid — la trempe, les soudures de forge et à l'autogène... La menuiserie lui a enseigné la meilleure façon de scier le bois et de le raboter, l'art de confectionner un tenon et une mortaise — dans un assemblage simple...

A l'atelier de cordonnerie, il a appris la bonne manière de couper le cuir, de le façonner, de faire une couture, de poser une pièce et divers éléments de chaussure... Chez les tailleurs d'habits, enfin, il fallait utiliser l'aiguille — sans danger ! — assembler et coudre convenablement deux pièces d'étoffe, confectionner une boutonnière, poser un bouton — qui résiste à l'usage...

Du premier au dernier jour du cycle, les éléments d'étude se sont échelonnés en bon ordre ; rien de chaotique ni d'extra-professionnel ; cinq ateliers ont soudé un lien : celui que l'apprenti va serrer fortement comme un guide, pour la nouvelle exploration... Qu'il nous soit permis de regretter l'impossibilité d'inclure présentement dans le cycle les deux ateliers du bâtiment et des métaux en feuilles. Leur place, notamment celle du bâtiment, est de la plus haute importance dans cette période d'après guerre : l'extrême difficulté de recrutement d'instructeurs qualifiés explique cette regrettable lacune.

Au point de vue éducatif, le préapprentissage présente un intérêt de premier ordre. Les connaissances générales s'élargissent et se classent harmonieusement ; l'intelligence s'avive, la curiosité est tenue en éveil ; un effort de pensée incessant donne au geste machinal son sens profond et grandit l'exercice musculaire qu'il nécessite. L'outil s'ennoblit dans la main et l'objet fabriqué se pare d'une réelle dignité.

La volonté de l'apprenti est durcie au contact de l'œuvre. Maladresses du débutant, accident qui détériore une pièce à peu près terminée, difficulté de saisir le geste et de le reproduire, réflexes insuffisants, apathie ou nervosité excessive, les occasions de découragement se présentent inévitables et parfois critiques.

Le calme de l'instructeur et sa sympathie, les mots de courage, de patience, d'effort persévérant, d'adaptation nécessaire redonnent confiance à une bonne volonté manifeste, mais que l'épreuve n'a pas encore virilisée. Un sentiment nouveau se fait rapidement jour et soutient l'apprenti tout au long de son œuvre : la fierté d'un premier résultat. Il se développera dans la mesure où l'exécution montrera au jeune ouvrier « toujours un peu plus de lui-même » dans la matière inerte dont il a tiré le meilleur

parti. La chose est devenue objet aimé parce qu'une activité d'homme l'a marquée d'un cachet de raison.

V. — *Et voici l'apprentissage.*

Les préliminaires sont dépassés ; l'apprenti a désormais son atelier. Une progression de travaux pratiques est établie dans chaque section, suivant le programme imposé par l'Inspection Principale de l'Enseignement Technique de l'Académie de Montpellier : dans deux ans, ce sera normalement l'examen du C.A.P.

Les divers exercices dessinés au tableau par l'instructeur sont reproduits par l'élève sur son cahier d'atelier ; il y a le mode d'exécution, un cartouche pour le débit, l'indication du temps alloué, les heures pratiquement nécessitées. Une fiche de notation permet à l'instructeur de « décortiquer » les éléments de la pièce en présence de l'apprenti qui se rend compte des défectuosités et apporte lui-même les corrections. La courbe va du simple au complexe et se termine par des travaux présentés dans les sessions de C.A.P. de France ; on y ajoute les exercices réels qui marqueront un jour la sortie de l'établissement et l'embauchage chez un patron.

La progression n'est toutefois pas immuable et tend à éviter plusieurs inconvénients.

L'un d'eux réside dans le fait que les élèves entrés le même jour dans le même atelier ne possèdent pas une habileté manuelle identique, pas plus qu'une égale facilité de compréhension. Il ne faut pas décourager les uns, ni retarder les autres, mais plutôt diminuer ou augmenter, suivant les cas, les difficultés de l'œuvre. La révision des progressions s'impose encore pour éviter — le cas est-il chimérique ? — que tel apprenti peu scrupuleux ne subtilise, dans le casier d'un camarade, une pièce parfaitement exécutée et ne la présente comme le fruit de son travail.

Il faut mentionner que l'enseignement pratique diffusé actuellement dans nos ateliers, à raison de 24 heures par semaine, est complété en 2e année par 6 heures de dessin industriel, 4 heures de technologie et 12 heures globales de français, orthographe, mathématiques, législation et hygiène...

II. — *L'INSTRUCTEUR*

Des ateliers modernes, bien équipés, suffisamment pourvus en matière première s'avèrent logiquement indispensables. Le garçon devenu ouvrier va s'adapter aisément à l'ambiance nouvelle de l'usine ou du chantier

s'il n'y a pas eu solution de continuité entre le passé — l'apprentissage — et le présent qui exige de lui le maximum de compétence.

Qui ne voit, dès lors, que l'instructeur et le maître sont pour lui plus indispensables encore qu'un outillage même perfectionné ? Une question préalable : combien d'élèves donner au pédagogue ? Nous pensons que le chiffre de 25 ne doit pas être dépassé dans une classe d'enseignement théorique. A l'atelier, deux instructeurs sont nécessaires pour un effectif de 15 à 20 apprentis. Songe-t-on, en effet, à ce que représentent de labeur et de temps les cours de technologie de chaque profession ? A ce que doit être un cycle de préapprentissage s'effectuant toutes les 4 ou 6 semaines et qui comporte assez souvent quelques éléments nouveaux pour lesquels la progression doit en somme être reprise à la base ?

Il nous semble que ces conditions se trouvent remplies à l'I.P.E.S. d'Aniane. Elles nous ont permis, en fait, de préparer à plusieurs professions dans un même atelier et de faire obtenir deux C.A.P. aux meilleurs parmi les apprentis dont le séjour à l'établissement avait été de durée suffisante. Grâce à la compréhension des cadres, l'atelier de mécanique générale peut amener au C.A.P. de tourneur, d'ajusteur, de fraiseur ; celui de menuiserie forme des menuisiers, des ébénistes, des sculpteurs ; la forge présente des candidats forgerons et serruriers ; la cordonnerie peut sortir des cordonniers et des bottiers. Dans un proche avenir, nous espérons pouvoir demander la création d'une session d'examen pour les professions de boulanger et de cuisinier.

Ayant rendu au personnel technique l'hommage qui lui revient, qu'on nous autorise à mettre l'accent sur la fonction éminente de l'instructeur professionnel. L'Administration centrale en a bien marqué l'importance, qui exige, depuis plusieurs années, de chacun d'eux, un examen professionnel probatoire et un stage satisfaisant de plusieurs mois au Centre de formation de la rue Dareau à Paris.

S'il fallait souligner la sagesse de cette mesure, nous pourrions apporter maintes constatations d'après lesquelles de très bons manuels se sont avérés inaptes à enseigner l'apprentissage rationnel préconisé avec une insistance accrue, tandis que des candidats manuellement inférieurs tenaient, de leur jeunesse, de leur culture, des aptitudes évidentes au rôle d'instructeur.

Sans prétention, nous avons cru rendre service à nos instructeurs débutants en leur commentant oralement les principes premiers d'une méthode qui a fait ses preuves. Les reproduire ici, dans quelques lignes faciles à consulter, ne serait-ce pas cristalliser la parole qui s'oublie... et assurer son bienfait ? Qu'il s'agisse de préapprentissage ou de véritable apprentissage, la teneur des directives ne subit pas de modification radicale ; la perspicacité de l'instructeur opérera d'instinct une transposition éventuelle.

CONSEILS AUX INSTRUCTEURS TECHNIQUES

A. — **Rôle de l'instructeur.**

L'instructeur professionnel ne doit pas se considérer uniquement comme un technicien chargé d'inculquer à ses élèves une méthode et des principes professionels.

Il a deux rôles primordiaux et inséparables à remplir.

Parallèlement à sa tâche de *formation professionnelle* des apprentis, il doit s'occuper également de leur *formation morale.*

Parmi le personnel, l'instructeur (par son contact permanent avec les mêmes pupilles) est bien placé pour les connaître, les diriger et les conseiller moralement.

S'il est évident que pour apprendre un métier à un apprenti, il est indispensable que l'instructeur soit un bon technicien, il est non moins évident que pour inculquer à ses élèves des principes de politesse, de déférence, de propreté, de probité (en un mot de bonne tenue physique et morale) l'éducateur doit lui-même posséder ces qualités à un degré élevé. On ne saurait trop lui recommander de veiller constamment à ne jamais se trouver en défaut (vis-à-vis de ses élèves) du point de vue correction de tenue, de langage, de conduite...

Il ne faut pas oublier que l'*exemple* est le principal auxiliaire de l'éducateur.

Envers ses élèves, l'instructeur doit être bienveillant et ferme. Il ne doit signaler les fautes bénignes sous forme de rapport écrit, que s'il a usé sans succès des moyens en son pouvoir qui sont, suivant les cas : le *conseil,* l'*observation,* la *réprimande.*

Cette double tâche est parfois ingrate et difficile à remplir et il n'arrive pas toujours au but envisagé. Mais les difficultés ne doivent pas le rebuter ni le décourager. Il persévérera avec ténacité. Devant des résultats modestes, qu'il s'interroge et recherche si ses enseignements et ses conseils ont été rationnellement donnés et bien assimilés par les élèves.

Le manque de clarté et d'esprit de suite ont toujours de regrettables conséquences.

B. — **Idées sur la méthode.**

Conditions à remplir pour obtenir un enseignement professionnel productif

I. — *Créer une certaine ambiance,* c'est-à-dire veiller avec soin sur l'aménagement de l'atelier — Outillage bien rangé, entretien constant des établis, outils, machines — Propreté méticuleuse du local — Règles de l'hygiène observées.

L'accueil réservé à l'apprenti à sa prise de contact avec son instructeur a une grande importance. De cet accueil dépend bien souvent le comportement futur de l'apprenti qui restera distant et fermé s'il est accueilli sans marque d'intérêt, sans bienveillance et avec trop de réserve. L'instructeur doit s'attacher à connaître rapidement chaque élève, à se faire aimer de lui. *Veiller à créer un esprit d'équipe* dont il sera le chef écouté et respecté.

Cet esprit d'équipe se développera en faisant exécuter, de temps en temps, un travail d'ensemble dans lequel, chacun suivant ses capacités, fera preuve de qualités personnelles et d'initiative pour le service de la communauté.

2. — *Education manuelle limitée à la recherche de la bonne exécution.* Il faut montrer aux apprentis la seule façon de tenir les outils et de s'en servir. Leur faire observer scrupuleusement l'enchaînement de la progression des exercices et ne pas hésiter à exiger que l'on reprenne un travail incompris ou mal exécuté.

Pour que cette deuxième condition soit productive, il est nécessaire de ne pas tenir compte du temps au début, seule la qualité de l'ouvrage devant être prise en considération.

3. — *Sur les résultats en appeler à la réflexion :* Cela consiste à éveiller constamment chez l'apprenti : ses impressions, son contrôle personnel, son goût de la profession, aussi bien pendant l'exercice qu'au moment de l'étude de l'objet terminé. A ce propos on ne doit jamais mépriser et tourner en ridicule un ouvrage mal exécuté par un élève ; ce serait la meilleure façon de le détourner du métier et de décourager tout effort intelligent. Même si le travail a été réalisé d'une façon déplorable, on y trouvera toujours une partie plus convenable. C'est sur cette partie qu'il conviendra de complimenter l'apprenti pour l'amener ensuite progressivement à rechercher et à contrôler ce qui est défectueux dans son ouvrage. Si on l'a bien guidé à déterminer les causes de la malfaçon, il recommencera l'exercice avec plus de satisfaction. Le meilleur moyen d'intéresser l'apprenti et de lui donner cette « satisfaction personnelle du travail bien fait » propre à l'ouvrier consciencieux, est de jamais rien lui imposer qui soit au-dessus de ses connaissances ; faute de quoi on le prédisposerait à un échec certain.

Parfois il sera bon (pour freiner l'orgueil excessif d'un apprenti) de faire devant ses camarades la critique sévère de son travail. Mais cela ne doit être envisagé qu'à bon escient et après connaissance parfaite du sujet. Par contre, surtout au début de l'apprentissage, on devra toujours (pour éveiller un esprit d'émulation) commenter devant les apprentis le travail bien exécuté par un ancien, avant de le faire reproduire par ses jeunes camarades.

C. — **Principes pédagogiques.**

Pendant la période d'apprentissage et tout particulièrement pendant le préapprentissage, l'instructeur ne devra pas se départir des principes pédagogiques suivants :

1° Faire voir ;
2° Expliquer ;
3° Contrôler — Corriger.

a) *Faire voir.* L'instructeur doit commencer par exécuter lui-même d'une façon rationnelle et parfaitement correcte tous les gestes que comporte le maniement de l'outil de la leçon. Il opérera en veillant que ses élèves soient placés près de lui et non en face, ce qui aurait pour résultat de leur montrer le geste à rebours et par suite de le leur faire mal assimiler.

Pour comprendre l'importance de la position des élèves par rapport à lui-même, l'instructeur n'a qu'à se rendre compte de la difficulté qu'il éprouve lorsque, se regardant dans un miroir, il veut accomplir un geste qui ne lui est pas familier. Le geste lui étant présenté inversé, il a beaucoup de mal, au début, à le rétablir et à l'exécuter normalement. L'instructeur faisant face à ses élèves dans une démonstration est exactement pour eux un miroir qui réfléchit des gestes déformés et par suite difficilement compréhensifs pour des apprentis non initiés.

b) *Expliquer.* Ce n'est qu'après exécution par lui-même que l'instructeur doit donner l'explication des gestes et du résultat obtenu. Ces explications ne doivent pas être données d'abord par lui-même. Il faut au contraire qu'il en appelle à la *réflexion* des apprentis pour les amener à comprendre et par suite à expliquer l'exercice. Cela consiste à leur faire dire (par exemple) pour quelles raisons on s'est servi de telle façon d'un outil, en vue d'obtenir tel résultat. Par des questions claires et précises, ils seront appelés à faire connaître ce que leur mémoire aura enregistré. Ainsi on pourra se rendre compte si l'opération a été comprise et bien observée.

Les explications complémentaires ou rectificatives données ensuite par l'instructeur doivent être toujours à la portée de la compréhension des jeunes apprentis.

c) *Contrôler — Corriger.* L'instructeur demandera enfin aux élèves de reproduire ses propres gestes. Au cours de l'opération, il contrôlera sans cesse les mouvements et les corrigera par des interrogations individuelles, en s'appliquant à amener l'élève à rechercher et à trouver ce qu'il y a de défectueux dans sa tenue ou dans son travail. Pour faciliter cette recherche, il faut l'habituer à se contrôler à chaque instant. Un moyen bien simple est préconisé. Il consiste à tracer sur le bloc de fer ou la pièce de bois, des traits de craie qui indiquent les parties ne devant pas être travaillées. Ces traits de craie disparaissent aisément à la suite d'un mouvement incorrect. Ce contrôle permanent aidera donc l'apprenti à déceler et corriger chaque geste inutile ou faux. Il éveillera en lui une attention continue dans l'accomplissement de son travail.

A noter que les remarques ou observations doivent être *brèves* mais *nombreuses ; ce n'est qu'en dernier lieu, et après avoir tout essayé pour corriger un geste mal fait, que l'instructeur reprendra l'outil et la place de l'apprenti, pour refaire l'opération normale.*

Quand il s'est servi d'un outil nouveau pour lui, le débutant éprouve le besoin de le mieux connaître. C'est le moment de parler, très succinctement d'abord, de sa structure. Cette technologie sera développée graduellement, dans les leçons ultérieures, après emploi du même instrument.

Enfin l'instructeur veillera à l'application stricte de l'emploi du temps journalier, établi à l'avance, ainsi qu'au minutage des exercices. Ses leçons devront toujours être bien préparées s'il veut qu'elles soient profitables et qu'elles évitent : les omissions, les tâtonnements et les pertes de temps.

En conclusion : Petites causes, grands effets !

Sont-ils vraiment petits ces actes innombrables dont chaque jour marque, sans fin, l'urgente obligation ? Lourds d'efforts, riches de découvertes, ils enchantent une jeunesse et bâtissent son avenir. L'enjeu est exaltant, nulle peine qui en détourne. A la saison des fruits, la récompense est proche ; quand l'apprenti va savourer la douceur d'un heureux et long travail, ses yeux peuvent s'ouvrir à un monde nouveau : dans l'atelier humain, pour lui, la place est nette...