

Chapitre 13:

Histoire de BERNARD,

ou

Pourquoi le petit Patron naïf se fait il toujours accompagner par plus naïf que lui

Au début des années 80, la Fonderie avait commencé à mettre en place des chantiers 5S et TPM, quand la société de formation qui prestait à l'AFPIM organisa un voyage au Japon de découverte à la source de ces pratiques.

Le petit Patron s'y inscrivit en explorateur, pour pouvoir juger des intérêts d'un tel voyage, avant d'y envoyer des leaders,

Comme d'habitude lorsqu'il visitait des entreprises et des usines, il décida de se faire accompagner d'un opérateur pour bénéficier d'un double angle d'observation, sachant que le sien risquait d'être trop conceptuel et qu'il était indispensable d'avoir une vision plus pratique pour pouvoir passer à l'action.

Il choisit Bernard, opérateur sur machine d'usinage, d'origine rurale, puisque avant d'être à "l'usine", il avait été ouvrier agricole pendant quelques années et en avait gardé la passion des chevaux et de l'élevage.

Il choyait quelques moutons, et pour satisfaire sa passion des chevaux, le petit Patron avait abonné l'entreprise à quelques revues mises en libre-service au Réfectoire.

Si le petit Patron choisit Bernard c'est justement à cause de cette origine rurale, car il était persuadé que le secret des japonais était plus dans le **faire** que dans le **penser**, et Bernard verrait mieux que quiconque ce **faire**.

Lors de la réunion préparatoire au voyage, tous deux découvrirent que la dizaine d'autres participants étaient tous du milieu automobile : Directeurs d'Usines de plusieurs milliers de salariés, Responsables de Développement, Spécialiste de la Logique Floue (à laquelle l'époque promettait un bel avenir), Responsables Informatique Industrielle etc.

Bien entendu, tout le monde se tutoya et adopta Bernard comme membre à part entière de l'équipe.

Ce dernier se fit faire un passeport (ce qui dans notre région est en soit un évènement distinctif), et le hasard ayant voulu que nos places soient eu 1^{er} étage du Boeing, ce vol fut pour lui un émerveillement, car c'était non seulement son premier vol mais il se déroulait dans des conditions optimums.

Ils visitèrent donc un certain nombre d'entreprises et à chaque fois, Bernard, par ses commentaires lors des débriefings dans le bus nous ramenait à un bon sens pratique.

Ils visitèrent Nissan et furent tous stupéfaits par deux choses :

- Premièrement: la rapidité avec laquelle les opérateurs (tous jeunes! Que faisaient ils des vieux??)assemblaient les véhicules

- Deuxièmement, le fait que sur la même ligne de montage se succédaient des véhicules de toutes catégories, c'est-à-dire qui allaient de l'utilitaire à la grosse familiale en passant par des véhicules plus citadins, avec le rythme d'un ballet harmonieux, car tout s'assemblait sans heurts, sans stress apparent mais avec une vitesse stupéfiante.

De retour dans le bus, dont la partie arrière était aménagée en coin conférence, c'est-à-dire que les banquettes encerclaient une table centrale et on pouvait s'exprimer par un micro, chacun exprimait de son étonnement, voire de sa stupéfaction sur ces deux points.

Au bout de quelques minutes, Bernard que le petit Patron voyait du coin de l'oeil danser d'une fesse sur l'autre d'impatience, lui dit :

- **"Je peux parler moi aussi ?"**
- **"Bien sûr"**, lui dit le petit Patron en lui tendant le micro

Bernard sermonna :

- **"Dites, les Patrons ! Vous n'avez rien compris ! Ce qui fatigue l'ouvrier ce n'est pas d'aller vite, au contraire ! Ce qui fatigue l'ouvrier c'est quand ça va pas comme il veut ! Vous n'avez pas remarqué qu'il y a une petite lumière qui s'allume en face de la pièce qu'il faut qu'il prenne, et que, si il prend la mauvaise pièce, ça klaxonne ? Vous n'avez pas remarqué que quand il pose une pièce sur le tableau de bord par exemple, elle tient toute seule et qu'il a les deux mains pour visser ? Moi, quand je m'arrête énervé pour pendre un café ce n'est pas parce que ça va trop vite c'est parce que ça va pas comme je veux! Si ça se trouve, dans vos usines, les ouvriers il faut qu'il tiennent le tableau de bord avec le coude ou le genou pour mettre les vis !"**

Un silence respectueux suivit son intervention et chacun de penser au nombre de postes de travail où "ça va pas" tout à fait comme l'ouvrier voudrait.

Suite à ce voyage, il avait été décidé de se visiter les uns les autres pour voir ce que chacun avait fait des enseignements tirés. Et à chaque fois bien entendu le petit Patron se faisait accompagner de Bernard.

À ce titre, ils visitèrent une chaîne de production d'un véhicule moyenne gamme, dans une usine de quelques milliers de salariés dont le Directeur avait fait partie du voyage, et guidait le groupe à travers les chaînes.

Durant la visite, en remontant une chaîne, d'un seul coup Bernard tira le dit Directeur par la manche sur quelques mètres, à la grande stupéfaction de tous car dans ce milieu très hiérarchisé –du moins à l'époque- un Directeur d'usine c'était quelqu'un, et il semblait presque que le silence se faisait devant ce geste efficace et pas très respectueux.

Donc Bernard amena à la virile son ex-compagnon de voyage devant un poste où un opérateur de la bonne cinquantaine, tenait effectivement un élément à assembler avec le coude gauche pendant qu'il tentait de suivre la chaîne et de mettre des vis de fixation.

Et Bernard de lui dire :

- ***"Tu crois pas que tu gagnerais ta journée à mettre un bout de scotch double face pour que ça tienne tout seul ?"***

Le Directeur se ressaisit amicalement et regardant le petit Patron dit :

- T'as de la chance d'avoir de tels opérateurs ! Ce qu'il y a, c'est que je ne suis pas convaincu que les Bureaux Méthode savent que ça existe le scotch double face.

Quelques années plus tard, Bernard fut coopté Leader de la plus grosse mini-usine de l'établissement, et la géra pendant cinq ans de façon remarquable.

Un jour, lors des tours d'usine habituels du petit Patron, Bernard lui dit :

- ***"Je suis fatigué. Est-ce que je pourrai pas abandonner le poste de leader et redevenir opérateur ?"***

Et depuis, Bernard travaille de façon tout à fait autonome sur une grosse machine transfert dans une autre mini-usine, en équipe avec son épouse, Rosemonde.

Si cette histoire est contée, c'est un peu pour rappeler qu'il faut certes des ingénieurs et techniciens pour concevoir des process compliqués, mais qu'il faut aussi des gens de terrain pour ne pas perdre de bons sens, et pour que les processus « **aillent comme l'ouvrier veut** », car si ce n'est pas le cas, ni la rentabilité ni la sécurité ne sont au rendez-vous.

Chacun d'entre nous n'a jamais reproché à son ordinateur d'aller trop vite, mais quelle dose d'adrénaline quand il se plante (ou plus tôt quand on le plante, soyons honnête)!

Il n'y a rien de pire qu'un ordinateur qui ne va pas "comme on veut!"

En résumé: une entreprise c'est assez simple en définitive:

Il y a d'un coté la structure dont le rôle essentiel est de maintenir et développer **l'activité** de la collectivité: trouver du boulot pour tout le monde

De l'autre il faut augmenter en permanence **la performance** de la dite collectivité pour lutter contre la concurrence!

"Toujours plus et mieux pour moins cher", règle de base du capitalisme, est le fait **d'ouvriers heureux et responsables!**

Et pour qu'ils soient heureux et responsable, il faut leur foutre la paix, tout simplement!!