

**F3E**

Evaluation réalisée avec l'appui du F3E pour (réf 214 Ev) :

**Fonds pour  
la promotion des  
études préalables  
études transversales  
évaluations**

**HANDICAP  
INTERNATIONAL**

*Vivre debout*

14 avenue Berthelot  
69 361 Lyon cedex 07  
crini@handicap-international.org  
www.handicap-international.org

**Rapport de l'Evaluation ex post de l'impact des formations en Aides Techniques  
Roulantes – TOGO/SENEGAL/BURKINA FASO**

Version Finale

**32, rue Le Peletier  
75009 Paris  
T. 33 (0)1 44 83 03 55  
F. 33 (0)1 44 83 03 25  
f3e@f3e.asso.fr  
www.f3e.asso.fr**

Rédaction : Mars 2007  
Mission du 9 janvier au 15 mars 2007

Auteurs  
Assia SAOU MUSOKO  
[assia\\_saou@yahoo.fr](mailto:assia_saou@yahoo.fr)  
Daniel BALIZET  
[balizet@orange.sn](mailto:balizet@orange.sn)

## SOMMAIRE

<b>ACRONYMES</b>	<b>4</b>
<b>REMERCIEMENTS</b>	<b>4</b>
<b>SYNTHESE</b>	<b>5</b>
<b>I. INTRODUCTION</b>	<b>9</b>
<b>1. Rappel des objectifs et de l'utilisation des résultats de l'évaluation</b>	<b>9</b>
1.1 Les objectifs	9
1.2 L'utilisation des résultats de l'évaluation	9
<b>2. Méthodologie de l'évaluation</b>	<b>9</b>
2.1 La participation des acteurs par le biais d'un comité de suivi constitué dans chaque pays	10
2.2 Les publics ciblés, interviewés	10
2.3 Les lieux de l'enquête	11
2.4 Les outils de recueils	11
2.5 Les difficultés et limites de l'évaluation	11
<b>3. Le projet de formation aux ATR en Afrique de l'Ouest</b>	<b>12</b>
3.1 Reconstruction de l'histoire du projet	12
3.2 Les formations réalisées entre 1997 et 2003	13
3.3 Premiers éléments sur la formation	13
<b>II. LES CRITERES DE L'EVALUATION</b>	<b>15</b>
<b>1. La pertinence du dispositif de formation</b>	<b>15</b>
1.1 La pertinence par rapport aux 3 raisons fondatrices du projet de formation	15
1.2 Synthèse sur la pertinence du projet de formation	18
La pertinence de la stratégie de conception du projet	18
La pertinence de la stratégie de réalisation du projet	19
L'analyse des effets de la formation	19
<b>2. La cohérence du programme de formation</b>	<b>19</b>
2.1 Une formation cohérente avec l'objectif de maîtrise technique	19
2.2 Une cohérence relative avec l'objectif d'améliorer l'accès aux ATR	21
<b>3. L'efficacité de la formation</b>	<b>22</b>
3.1 Des éléments quantitatifs sur les résultats de la formation aux ATR	23
Les techniciens formés fabriquent ils toujours des ATR en 2007 ?	23
Les unités de productions des techniciens formés sont- elles bien réparties géographiquement ?	23
3.2 L'efficacité de la formation vue sous l'angle pédagogique	24
La formation comme processus de changement personnel et de construction du parcours professionnel	25
3.3 L'efficacité de la formation vue par les utilisateurs d'ATR	27
<b>4. L'efficacité de la formation et de l'activité de production</b>	<b>29</b>
4.1 L'analyse de l'efficacité de la formation aux ATR	29
4.2 La formation TATCOT et la formation HI aux ATR, quelle comparaison ?	29
4.3 Efficacité de l'activité de production	31
<b>5. Les effets de la formation sur les techniciens</b>	<b>32</b>

5.1	Emergence ou pas d'un nouveau corps de techniciens ?	32
5.2	Les effets de la formation en ATR sur l'activité courante des techniciens formés	33
<b>6.</b>	<b>Les effets de la formation sur les personnes en situation de handicap</b>	<b>34</b>
6.1	Les effets de la production locale sur le processus d'acquisition d'ATR	35
6.2	Les effets de la formation sur l'accessibilité aux ATR	36
	L'accessibilité géographique	36
	L'accessibilité économique	36
6.3	Les effets d'une formation à un modèle standard sur l'adaptation des ATR aux besoins des utilisateurs	38
6.4	Les changements que l'utilisation d'ATR apporte dans la vie des personnes handicapées	38
<b>III.</b>	<b>CONCLUSIONS DE L'EVALUATION DU PROJET DE FORMATION AUX ATR</b>	<b>42</b>
1.	Les éléments de la démarche du projet à valoriser et à reproduire	42
2.	Les éléments de la démarche à prendre en compte pour la conduite d'un nouveau projet	42
<b>IV.</b>	<b>RECOMMANDATIONS</b>	<b>43</b>
1.	Concernant le positionnement de HI dans cette offre de formation	43
2.	Concernant la poursuite de l'amélioration de l'accessibilité aux ATR des P.H	44
	<b>LISTE DES ANNEXES</b>	<b>47</b>

## ACRONYMES

ATM	Aides Techniques de Marche
ATR	Aides Techniques Roulantes
CNAO	Centre National d'Appareillage Orthopédique
ENAM	Ecole Nationale des Auxiliaires Médicaux – Lomé – TOGO
FR	Fauteuil Roulant
HI	Handicap International
ISPO	International Society for Prosthetics and Orthotics
OPH	Organisation de Personnes Handicapées
PH	Personne handicapée
RBC	Réadaptation à Base Communautaire
TATCOT	Tanzanian Training Centre for Orthopaedic Technologists
TPM	Tricycle à Pédalier Manuel
TBM	Tricycle à Balancier Manuel
USAID	United States Agency for International Development
WHO	World Health Organization

## Remerciements

Nous voudrions, ici, remercier l'ensemble des équipes de HI au Togo, Sénégal et Burkina Faso pour nous avoir accueilli professionnellement et avoir participé à la bonne réalisation des missions dans ces trois pays. Un merci tout particulier aux équipes Togo et Sénégal qui ont permis de constituer les comités ad' hoc de suivi de l'évaluation (principe méthodologique de notre équipe pour une implication des parties prenantes de l'accès aux ATR dans le processus de l'évaluation). Enfin, nous tenons aussi à remercier vivement les OPH qui nous ont facilité la rencontre avec des utilisateurs et des non utilisateurs d'ATR.

Des remerciements tout particuliers aussi à l'égard d'Armand CONOMBO, d'abord pour la contribution de son étude préalable à ce travail d'évaluation, ensuite pour son accompagnement constant et précieux durant notre mission au Burkina Faso.

## SYNTHESE

Handicap international (HI) a développé des actions de formation entre 1997 et 2003 pour améliorer la qualité de la production des aides techniques roulantes ( ATR : fauteuils roulants et tricycles )

**L'objet de l'évaluation** commanditée par HI et le F3E est d'une part d'apprécier les résultats et les effets de ces formations et d'autre part d'être une aide à la redéfinition d'une stratégie dans le domaine de la production des ATR , partant de la volonté de satisfaire le droit à la mobilité des personnes handicapées (PH) ;

### Les objectifs de l'évaluation :

Apprécier la pertinence, la cohérence, l'efficience et l'efficacité des formations délivrées et leurs effets sur les habitudes de vie des PH.

### L'utilisation des résultats de l'évaluation

Diffuser et valoriser les résultats de cette évaluation pour une application éventuelle de ses recommandations sur les autres programmes d'HI et sur le projet « fauteuils roulants » aux Philippines

### Méthodologie de l'évaluation

- participative par le biais d'un comité de suivi regroupant les représentants des acteurs-clés du secteur de la réadaptation et de l'appareillage dans chaque pays visité
- une enquête de terrain avec collecte de données par guide d'entretien, questionnaire, focus groupe et récits de vie auprès de chefs d'atelier, de techniciens formés par HI et non-formés, de personnes handicapées utilisatrices ou non d'ATR fabriquées localement, de responsables d'associations de PH, de représentants de services d'appareillage, d'organisations caritatives, de services d'action sociale, de centres de formation et d'organisations professionnelles de techniciens orthopédistes

Ces enquêtes de terrain ont été conduites :

- au Burkina-Faso : Ouagadougou, Kaya et Bobo-Dioulasso
- au Sénégal : Dakar, Mbour, tambacounda et Ziguinchor
- au Togo : Lomé, Dapaong et Amlamé

L'analyse du projet de formation a pu souffrir du manque d'un document de projet-référence, de plus le temps imparti n' a pas non plus permis de mieux connaître tous les lieux de production d'ATR ni les PH qui ne disposent pas d'atelier de production d'ATR à proximité de leur lieu de vie et de résidence.

### L'historique du projet

On retiendra que le projet de formation a surtout été porté par deux personnages –clés pour sa conception et sa mise en œuvre, MM Mazard et Zongo, qui ont su adopter une démarche pragmatique qui a produit des résultats concrets au moindre coût.

Le revers de cette médaille est que le projet revêt un aspect quelque peu informel et qu'il a été peu connu et donc appuyé par l'environnement institutionnel et professionnel, ce qui le réduit à une initiative ponctuelle sans suivi au-delà de sa réalisation .

Le nouveau positionnement stratégique d'HI à partir de 2000 a renforcé cela avec la disparition de l'appui à la production d'ATR dans les programmes par pays.

L'absence de document de bilan complet de la formation ne permet pas de connaître précisément le nombre de modules de formation réalisés sur les huit (8) prévus dans le cycle complet, mais il apparaît globalement que le temps a manqué pour réaliser tout le cycle dans chaque pays. Le module le plus dispensé aura été celui qui est consacré à la fabrication du tricycle à pédalier manuel.

## **L'évaluation de la formation**

### **Sa pertinence :**

La formation a été pertinente parce qu'elle a répondu à un réel besoin de renforcement des capacités des techniciens fabricant des ATR, mais son mode de conception (une analyse de la demande et des besoins insuffisants) et son mode de réalisation (une formation trop exclusivement centrée sur la compétence technique) ont nuit à cette pertinence.

### **Sa cohérence**

Par rapport à l'objectif des promoteurs du projet de se centrer sur le renforcement des compétences techniques, la formation a été cohérente car les situations d'apprentissage proposées par le formateur étaient bien ciblées sur ce renforcement et correspondaient bien aux façons d'apprendre des techniciens.

Mais parce que les personnes formées n'ont pas eu de relation directe avec les utilisateurs d'ATR au moment de leur conception, ils se « sont contentés » d'apprendre à reproduire le modèle standard fabriqué à partir d'un gabarit proposé par le formateur.

Ils n'ont pas été amenés ainsi à se percevoir acteurs du système de la réadaptation et à « démultiplier » de façon ouverte leur savoir-faire.

### **Son efficacité**

L'efficacité pédagogique de la formation est avérée pour la majorité des formés, en ce sens qu'au terme de la formation il est tout à fait vérifiable à travers l'ATR fabriquée que les gestes techniques appris sont maîtrisés.

L'efficacité « économique » de la formation est relative au sens où il apparaît que seulement 50% des techniciens formés continuent de fabriquer régulièrement des ATR.

Un déficit d'ingénierie de la formation et d'ingénierie pédagogique, au sens où le dispositif d'apprentissage est centré sur l'apprenant comme technicien de fabrication et non comme professionnel d'une entreprise, solidaire de ses objectifs de production, mais aussi d'image, de commercialisation et de positionnement sur le marché local peut expliquer cet écart par rapport aux objectifs sous tendus par le projet.

### **Son efficience**

Globalement la formation aura été peu onéreuse, mais n'aurait-il pas fallu dépenser plus :

- pour en amont de la formation conduire les concertations nécessaires pour ancrer la formation dans une chaîne qui va de la prescription d'appareillage à l'accès aux ATR ;
- pour se donner davantage de temps pour réaliser l'ensemble des modules par pays ;
- pour en aval de la formation amorcer systématiquement, par un fonds de roulement sous forme d'une commande garantie de 10 ATR par atelier concerné, une dynamique de commande régulière de fabrication ;

La comparaison avec la formation à la fabrication de fauteuils roulants de TATCOT montre qu'à défaut de viser un cycle diplômant, il aurait été pertinent que les techniciens formés puissent être appuyés pour s'inscrire dans un processus de perfectionnement permanent, réalisable dans l'appareil de formation existant.

### **Les effets de la formation sur les techniciens formés**

Les techniciens formés se savent capables de fabriquer des ATR à partir d'un gabarit et de les réparer en ayant parfois recours à leurs « propres astuces » lorsque des pièces ou l'outillage manquent mais ils aimeraient recevoir des formations complémentaires sur d'autres registres que la technique : relation à la clientèle, gestion de stock, commercialisation...

Cet ensemble leur permettrait de s'identifier à un rôle plus large que celui de technicien et de vivre positivement une double appartenance, d'une part au monde de la réadaptation et d'autre part à celui de l'artisanat.

### **Les effets de la formation sur les personnes handicapées**

Les PH expriment leur satisfaction de voir que la capacité locale de fabrication d'ATR s'est accrue afin que soit apportée une meilleure réponse à leur besoin de mobilité.

Ils vivent la satisfaction de ce besoin comme essentielle à l'acquisition de l'autonomie, qui, elle, provoque un changement de regard et d'attitude des autres à l'égard de soi et un changement de sa propre estime de soi.

### **Les effets de la production locale sur le processus d'acquisition d'ATR**

La formation n' a pu à elle seule être un élément structurant de la filière de fabrication d'ATR, il importe que l'ensemble des acteurs veuille cette structuration et recherche les moyens de la faire vivre, marquant ainsi une volonté de ne pas tout attendre des dons extérieurs.

Il apparaît que les organisations de personnes handicapées ont un rôle essentiel d'intermédiation entre les prescripteurs, les organismes subventionneurs, les fabricants et les utilisateurs.

Deux dimensions importantes de ce rôle sont à souligner, d'une part contribuer à améliorer les circuits de distribution des ATR, d'autre part faire en sorte que les critères et procédures d'attribution des ATR soient respectés et transparentes.

### **Les effets de la formation sur l'accessibilité aux ATR**

Même si le souci d'une bonne couverture géographique était présent à l'origine du projet, il n'apparaît pas que cela soit le cas aujourd'hui essentiellement du fait de l'inexistence d'un circuit de distribution.

Le lien entre services de réadaptation et production d'ATR n'est pas encore bien établi, par ailleurs les programmes RBC ne sont pas encore suffisamment opérationnels pour indiquer leur impact sur l'accessibilité aux ATR.

### **Les effets de la formation sur l'adaptation des ATR aux besoins des utilisateurs**

L'option de la formation a été la production de modèles standards à partir d'un gabarit, de plus les services de réadaptation ne sont pas impliqués la plupart du temps dans la prescription d'ATR, de ce double fait il reste à améliorer le système de fabrication des ATR pour qu'elles soient adaptées aux besoins des personnes en fonction de leur handicap , de leur taille, du besoin d'usage ...

Ceci suppose que soit institué un contact direct entre fabricant et utilisateur au moment de la commande.

### **Conclusions**

Des éléments positifs à valoriser :

- une formation pratique en situation réelle de production, favorisant les échanges d'expérience par pays, peu coûteuse (en temps, en argent, en logistique)
- un public de formés en poste dans des ateliers de production et provenant des métiers du fer et de la soudure

Des éléments à prendre en compte pour la conduire de nouveaux projets :

- penser les formations comme moment de construction d'une identité professionnelle avec une visée promotionnelle
- positionner HI en appui à la maîtrise d'ouvrage
- promouvoir un système d'accréditation des producteurs
- appuyer les OPH dans leur rôle d'intermédiation

### **Recommandations**

Par rapport à une reprise éventuelle de la formation :

- HI se positionne en appui à la maîtrise d'ouvrage ;

## Rapport final Evaluation ATR HI AO – 214 Ev

- Le cadre de référence de la formation est un cahier de charges produit d'une concertation entre toutes les parties prenantes ;
- La formation est inscrite dans le droit commun pour la maîtrise d'oeuvre comme pour le financement.

Par rapport à la poursuite de l'amélioration de l'accessibilité aux ATR

- Reconstruire le parcours d'accès aux ATR par l'instauration d'une prescription
- Appuyer l'intégration des ATR dans les politiques de réadaptation
- Mener une étude socio-économique sur l'impact budgétaire d'une prise en charge partielle de la réadaptation des PH par l'état
- Concevoir un module de prévention routière pour les utilisateurs d'ATR
- Appuyer les OPH pour l'élaboration d'une stratégie et d'outils d'information et de communication sur les ATR fabriquées localement
- Appuyer les OPH pour effectuer un plaidoyer encourageant la prescription et l'accès aux ATR et à la réadaptation plus globalement

## I. Introduction

Handicap International intervient en Afrique de l'Ouest pour l'amélioration des conditions de vie des personnes handicapées depuis le début des années 1990. Dans le cadre de ces interventions, HI a développé des actions de formation pour améliorer la qualité de la production des Aides Techniques Roulantes – ATR – et par ricochet contribuer à améliorer la mobilité des personnes souffrant d'un handicap physique. Les ATR sont un ensemble regroupant les fauteuils roulants et les tricycles. Ces formations se sont déroulées entre 1997 et 2003. Cette évaluation s'inscrit d'une part dans une volonté de HI d'avoir une appréciation des résultats de ces formations et de la pertinence de son approche après plus de 3 ans et d'autre part dans un besoin de HI de redéfinir sa stratégie dans le domaine de la production des ATR en mettant un focus sur cette expérience menée en Afrique de l'Ouest dans un contexte international qui s'oriente sur la recherche accrue de solutions à cet accès à la mobilité des personnes handicapées.

Cette évaluation a été précédée d'une étude réalisée en août 2006 dont les objectifs étaient :

Pour chaque atelier ayant bénéficié des formations ATR au Burkina Faso, Sénégal et Togo :

- 1- Vérifier leur existence et donner éventuellement les raisons de leur fermeture ;
- 2- Remplir la fiche d'enquête préalable lorsque l'atelier est en fonction ;
- 3- Identifier les bénéficiaires (structures, personnes handicapées) et leurs localisations ;
- 4- Regrouper tous les éléments disponibles concernant les différents aspects évaluatifs des formations ;
- 5- Donner un aperçu du cadre environnant en terme de marchés locaux (matériaux et ATR)

Cette étude a permis de mettre à jour les données sur les techniciens formés dans le cadre du projet HI et d'avoir des premiers éléments sur leur niveau de production et d'équipement.

### 1. Rappel des objectifs et de l'utilisation des résultats de l'évaluation<sup>1</sup>

#### 1.1 Les objectifs

Apprécier la pertinence, la cohérence, l'efficacité et l'efficacé de la stratégie de formation concernant les ATR,

a. Evaluer le modèle de formation (en termes de contenu modulaire et des « standards » choisis, court terme et formation-production) et son approche (adaptée aux pratiques terrains et région, montage partenarial, mise en œuvre par pays/région avec formation de formateur)

b. Apprécier « le rapport entre les besoins exprimés et les résultats constatés » en termes d'effet long terme auprès des personnes handicapées : accessibilité (financièrement et géographiquement), changement d'habitudes de vie et autonomie, ...

c. Eventuellement « démontrer la pertinence de ce type de formation » si elle est confirmée par l'évaluation.

#### 1.2 L'utilisation des résultats de l'évaluation

- Valoriser cette expérience au niveau international (conférence internationale ISPO)
- Diffuser, en l'adaptant cette expérience de formation sur les autres programmes de Handicap International dans le monde
- développer une démarche proactive du siège vers les programmes pour faire connaître cette approche formation grâce aux résultats de l'évaluation
- envisager une suite sur la région Afrique de l'Ouest et Centrale en appliquant les recommandations de l'évaluation
- enrichir le projet « fauteuil roulant » aux Philippines des résultats de l'évaluation

## 2. Méthodologie de l'évaluation

---

<sup>1</sup> Termes de références de l'évaluation ex post de l'impact des formations aux ATR – HI AO

## 2.1 La participation des acteurs par le biais d'un comité de suivi constitué dans chaque pays

En début et en fin de mission terrain, un groupe de suivi réunissant les acteurs-clés du dispositif a été constitué avec l'appui du directeur de programme de HI . Ce groupe a orienté notre démarche de collecte de données et réagi à la première restitution à chaud faite à l'issue de cette collecte<sup>2</sup>. Il n'a pas été possible de le constituer au Burkina Faso où les acteurs-clés ont été rencontrés individuellement.

Cette participation exprime une vision de l'évaluation comme moments successifs d'expression de points de vue des acteurs, de synthèse proposée par l'équipe d'évaluation et de retour de cette synthèse devant les acteurs. C'est l'objet des restitutions dont celle qui s'est déroulée à Lomé le 19/02/07.

## 2.2 Les publics ciblés, interviewés

Les publics identifiés l'ont été d'une part à partir de l'étude préalable à l'évaluation et par les différents membres des comités de suivi de l'évaluation mis en place dans deux des trois pays et d'autre part avec l'appui de HI siège et de la coordination régionale.

Le profil des personnes handicapées interviewées utilisant des ATR est le suivant :

Femme : 8 Homme : 9

Age Moins de 30 ans : 10 ; 31 - 45 ans : 6 ; 46 – 60 ans : 1

8 personnes interrogées ont au moins un enfant et 11 sont célibataires.

Les publics	TOGO	SENEGAL	BURKINA FASO	Autres lieux (HI Lyon/AO, ...)	TOTAL
Chefs d'atelier	1	4	3 <sup>3</sup>		8
Artisans formés par HI	3	9			12
Artisans non formés par HI	2	3			5
Personnes utilisant une ATR	8	6	3		17
Personnes n'utilisant pas d'ATR	6	1	2		9
Services de réadaptation	2	3	2		7
OPH	3	5	2		10
Formateur/concepteur du projet			1	2	3
Organisations caritatives	1	4	1		6
Chefs de projets Handicap International	2		1		3
Référent technique orthopédie siège Handicap International				1	1
Référents technique régional Afrique de l'Ouest Handicap International	2				2

<sup>2</sup> Voir en annexe composition des comités de suivi de l'évaluation au Togo et au Sénégal

<sup>3</sup> Chefs d'atelier non formés par HI

l'Ouest Handicap International					
Personne ressource			1		1
Centre de formation	1		2		3
Organisation professionnelle des Techniciens Orthoprothésistes			1	1	2

### 2.3 Les lieux de l'enquête

- TOGO : Lomé, Dapaong, Amlamé
- SENEGAL : Dakar, Mbour, Tambacounda, Zinguinchor
- BURKINA FASO : Ouagadougou, Kaya, Bobo Dioulasso

### 2.4 Les outils de recueils<sup>4</sup>

- Questionnaire : auprès des techniciens formés, des chefs d'atelier, auprès des personnes utilisant des ATR et des personnes n'utilisant pas des ATR
- Entretien semi directif : focus groupes et récits de vie des personnes utilisant des ATR, et entretiens auprès des autres publics ciblés par l'enquête.
- Observation directe : équipement, organisation des ateliers de production
- Analyse documentaire : voir liste des documents en annexe

Les différents questionnaires ont été passés en direct par l'équipe de consultants au cours des trois missions terrain.

Les groupes de discussions dirigées ont été menés auprès de groupes de 6 à 8 personnes handicapées utilisant des ATR. Dans chaque pays de l'étude au moins deux focus groupes ont été menés. L'objectif de ces focus groupes était de recueillir et analyser le processus d'acquisition et les opinions des PH sur les changements apportés par l'utilisation d'ATR

Les récits de vie sont des portraits de personnes utilisant une ATR pour avoir une connaissance plus qualitative sur le processus d'acquisition et les changements produits par l'utilisation d'une ATR en focalisant sur des parcours de vie avec comme trame sous jacente le processus de production du handicap – PPH – pour lequel les ATR sont des facteurs environnementaux physiques et technologiques (équipement de soins). Ils peuvent être facilitateurs ou obstacles selon le contexte. Les ATR sont considérées comme favorisant l'autonomie et apportent des modifications dans les habitudes de vie.

L'analyse documentaire a été réalisée en parallèle des différentes missions terrain et des temps de restitution et de rédaction (rapport intermédiaire, rapport provisoire avant restitution au TOGO et après restitution au TOGO et rapport final).

### 2.5 Les difficultés et limites de l'évaluation

Le projet de formation aux ATR a laissé peu de traces écrites de sa conception et sa réalisation. Son histoire repose sur quelques personnes et a entretenu son caractère presque confidentiel.

L'étude préalable réalisée en 2006 a été une initiative pertinente pour avoir une idée chiffrée de la situation actuelle des personnes formées. Toutefois, on peut regretter que le temps imparti à la présente évaluation n'ait pas permis d'avoir une connaissance exhaustive de l'offre de production dans les 3 pays de l'étude, incluant également les ateliers producteurs

---

<sup>4</sup> Voir les grilles des différents outils en annexe

mais non formés par HI (hormis les ateliers au Burkina Faso où aucune formation n'a été dispensée et 3 ateliers au Sénégal).

L'échantillon de personnes handicapées a été pris dans le réseau des programmes HI et des OPH les plus importantes/actives. Nous n'avons pas rencontré de personnes handicapées hors de ce réseau. Les associations de personnes handicapées sont un acteur intermédiaire dans le processus d'acquisition d'ATR et les personnes handicapées non membres ou vivant en milieu rural sont sans aucun doute sous informées sur ces aides à la mobilité et elles nous auraient peut être renseigné davantage sur les difficultés de l'accès aux ATR.

Une difficulté qui a été dépassée par la participation des équipes HI, a été que ce projet d'évaluation a été porté principalement par le siège et la coordination régionale Afrique de l'Ouest et les équipes des projets n'y ont été fortement associées qu'au moment de la réalisation de l'enquête terrain. Il faut noter que les équipes HI et les stratégies dans la région ont changé depuis 2002 et ce projet de formation aux ATR ne fait pas partie de l'histoire des différentes équipes et de leurs stratégies actuelles de projet.

### **3. Le projet de formation aux ATR en Afrique de l'Ouest**

Handicap International a essentiellement développé l'accès aux ATR dans la région Afrique de l'Ouest. L'objectif de ce projet était de concevoir des modèles d'ATR qui soient adaptés aux contextes notamment les sols, et de promouvoir une production locale. Ce projet a donc abouti à la conception de la formation aux ATR et à la rédaction d'un guide pédagogique et de la documentation technique (fabrication tricycle à balancier manuel et tricycle à pédalier manuel).

#### **3.1 Reconstruction de l'histoire du projet**

L'histoire du projet a été reconstruite à partir du discours de différents acteurs plus ou moins impliqués<sup>5</sup> dans la conception, la mise en œuvre et le suivi de ce projet. Il n'existe aucun document du projet, hormis des rapports de suivi de Philippe MAZARD (assistant technique pour le projet et concepteur du guide de formation et des deux documents techniques).

Le projet d'amélioration de l'accès aux ATR des personnes handicapées en Afrique de l'Ouest est né de la rencontre du programme de HI au Burkina Faso au début des années 90 avec Philippe ZONGO artisan basé à Ouagadougou et produisant des tricycles. L'intervention de HI a été dans un premier temps de faire un travail de capitalisation technique par Philippe MAZARD sur la fabrication de « voitures ». Cette capitalisation a abouti à l'édition technique de deux modèles de tricycles (inspirés du modèle Poirier) de fabrication simple : le tricycle à pédalier manuel et le tricycle à balancier manuel. Le principal apport technique de HI dans cette capitalisation a été d'introduire la fabrication à partir de gabarits. Ces gabarits permettent d'améliorer la rentabilité de la production, c'est-à-dire de travailler plus vite, seul, et de manière standardisée.

A partir de 1997 et au gré des possibilités de financement des formations ont été organisées dans un premier temps dans l'atelier de Philippe ZONGO puis dans différents pays où M. ZONGO allait former des artisans sélectionnés par les programmes de HI concernés. La formation a été formalisée par un guide en 2001, élaboré par Philippe MAZARD. Ce guide servait de support au formateur pour la préparation de la formation et sa réalisation.

HI avait une attention forte sur l'appui à la production d'ATR, qu'elle avait logé dans les services de réadaptation, car les ATR étaient considérées comme faisant partie intégrante de la gamme de base des appareillages. Or ces expériences ont montré leurs limites au niveau de la viabilité économique dans des services qui ont un objectif de recouvrement des coûts et par la difficulté de positionner des soudeurs dans l'équipe tecnico – médicale des services. L'expérience en Afrique de l'Ouest a essayé de tirer les leçons de cet ancrage en développant ce projet par la formation d'artisans du secteur privé. On retrouve dans les 3 pays de l'étude cette hétérogénéité d'ancrage avec des pays comme le Togo et le Burkina Faso où la production est essentiellement privée et au Sénégal où le projet a appuyé des unités de production dans les services de réadaptation (Dakar, Thiès, Ziguinchor).

---

<sup>5</sup> Acteurs : Philippe MAZARD, Masse NIANG ex directeur régional Afrique de l'Ouest pour HI et Isabelle URSEAU référente technique au siège de HI

Le nouveau positionnement stratégique des programmes de HI à partir du début des années 2000 et la réorganisation du management des programmes en Afrique de l'Ouest à la même période (avec une direction propre par pays au lieu d'une direction régionale) a vu la question de l'appui à la production des ATR disparaître des programmes en Afrique de l'Ouest. Il subsiste dans cette région à HI un rôle de financement d'ATR intégré (cas du Togo) ou pas à des programmes plus large comme la RBC.

### 3.2 Les formations réalisées entre 1997 et 2003

Dates	Lieux	Pays provenance des formés	Durée	Modules dispensés	Formateur
Novembre 2003	Bissau – Guinée Bissau	Bissau guinéens	?	?	P. MAZARD
27/04/2001 17/05/2001	au Nouakchott – Mauritanie	Mauritanie	3 semaines	?	P. MAZARD
29/10/2000 11/11/2000	au Ziguinchor – SENEGAL	2 Sénégalais / session de recyclage	2 semaines	?	P. MAZARD
06/08/2000 06/09/2000	au Ouidah – BENIN	3 Togolais  4 Béninois	1 mois	A priori les 8 modules !	Philippe ZONGO  Avec visite de Philippe MAZARD en fin de formation
06/08/1998 29/08/1998	au BENIN	? Togolais  ? Béninois	3 semaines	?	
08/06/1998 29/06/1998	au Ouagadougou – BURKINA FASO	3 Mauritiens  2 Maliens	3 semaines	?	P. ZONGO
14/03/1998 04/04/1998	au Thiès – SENEGAL	5 Sénégalais	3 semaines	?	P. ZONGO
05/12/1997 19/12/1997	au Bangui – République Centrafricaine	5 Centrafricains	2 semaines	?	P. ZONGO
01/08/1997 30/08/1997	au Ouagadougou – BURKINA FASO	3 Maliens	1 mois	?	P. ZONGO

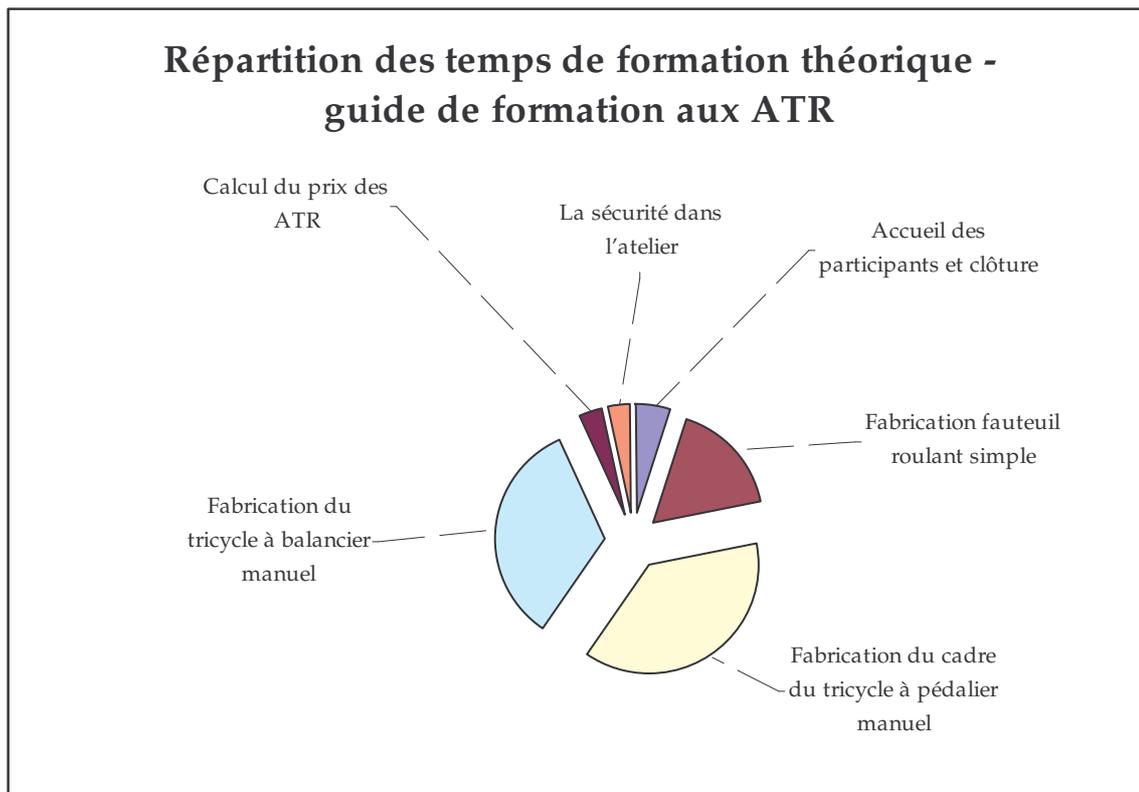
Le Burkina Faso n'a pas été ciblé comme un pays où mettre en œuvre des formations. Cette décision prise par HI visait à ne pas faire concurrence à l'activité de production de M. ZONGO (formateur du projet). La situation actuelle est que le Burkina Faso est sans doute le pays parmi les 3 pays étudiés où les ateliers de production sont nombreux et où on constate une émulation technologique (Handicap Solidaire, Atelier Kombasséré, Atelier de Kaya).

Ce parti pris de HI pose la question du maintien d'une culture concurrentielle entre les ateliers de production d'ATR alors qu'une culture collaborative et de création d'une identité professionnelle aurait sans doute été plus judicieuse.

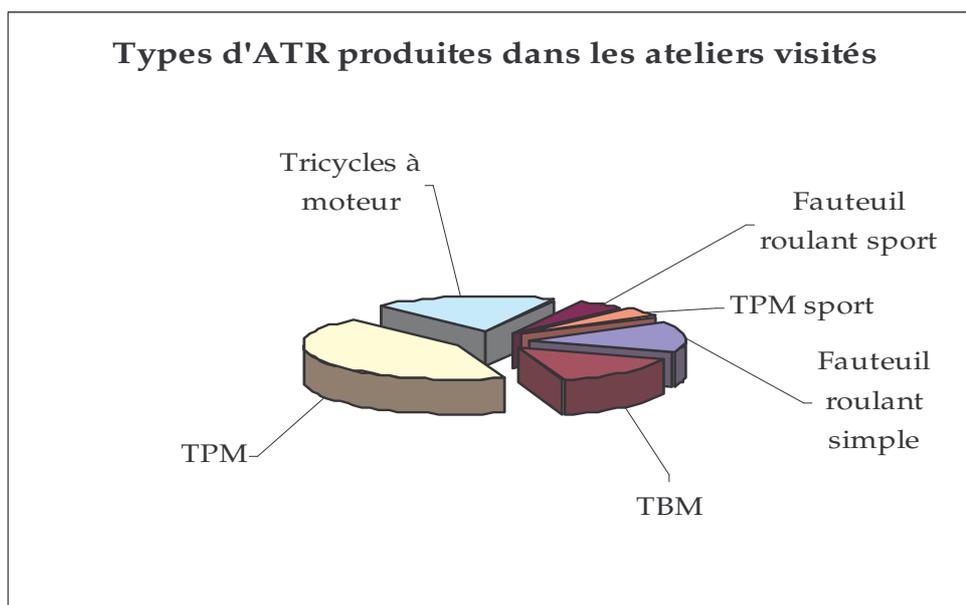
### 3.3 Premiers éléments sur la formation

La formation est composée de huit modules qui observent théoriquement une progression dans la maîtrise des gestes techniques. Elle est principalement pratique et inclut la fabrication de la ou des ATR retenue(s) pour la formation.

En théorie ces 8 modules se réalisent sur 118 heures formation, c'est-à-dire 20 jours de formation (6 heures de formation par jour) soit environ 4 semaines.



Les temps de formation prévus dans le guide ont été principalement axés sur la formation pratique des ATR avec un temps supérieur pour la fabrication des TPM. Les temps de formation pour la fabrication d'un FR simple correspondent à un temps d'introduction de certaines techniques de fabrication comme le cintrage et la réalisation de gabarits simples et l'évaluation de la maîtrise de techniques comme la soudure. L'objectif de ce module ne met pas l'accent sur la maîtrise technique pour la fabrication d'un FR simple. Cette option pédagogique se retrouve dans les capacités de production des ateliers qui majoritairement ne fabriquent que peu de FR.



## II. Les critères de l'évaluation

### 1. La pertinence du dispositif de formation

La pertinence du dispositif de formation analyse l'adéquation entre les objectifs du programme et les contextes d'intervention. Le programme de formation est replacé dans son environnement historique, social et institutionnel. Les postulats fondateurs sont appréciés de même que l'évolution et la place de la production des ATR dans le secteur de la réadaptation. Une analyse des résultats du programme en termes d'effets et de viabilité est rapprochée des lieux d'implantation des ateliers et de leur articulation avec le secteur de la réadaptation. L'évaluation du dispositif porte également sur la pertinence des objectifs du programme, au regard des évolutions du contexte, de l'offre de formation et des attentes des techniciens et des bénéficiaires.

#### 1.1 La pertinence par rapport aux 3 raisons fondatrices du projet de formation

La construction du dispositif de la formation s'est basée uniquement sur l'amélioration de la capacité de production des ATR et plus généralement des tricycles à pédalier dont l'enjeu était d'accroître les capacités de production locale avec le souci d'une répartition géographique des « unités » de fabrication et à plus long terme sur l'accessibilité des ATR aux personnes en ayant besoin.

L'option d'une formation très pratique est en adéquation avec les métiers d'origine des participants (soudeur, forgeron...) et dont le niveau scolaire est souvent assez bas. Elle est techniciste et porte sur le savoir-faire mécanique, et sur la maîtrise technique basée sur la reproduction du modèle.

Les temps de formation variables de 2 semaines à 6 semaines ont été arrêtés en fonction des besoins identifiés par les différents pays (programmes HI) de dispenser l'ensemble des modules ou bien un seul. Il est difficile de mettre à jour les critères de choix de la durée des formations et les modules dispensés au cours de certaines formations (voir tableau supra sur les formations réalisées).

Il s'agit de vérifier a posteriori si les raisons qui ont amené HI à initier cette formation étaient bien fondées et éventuellement d'identifier des omissions dans l'énoncé de ces raisons fondatrices.

**Raison 1 : rendre des techniciens capables de fabriquer des ATR qui permettent le déplacement des utilisateurs par leurs propres moyens sans l'assistance d'une tierce personne.**

Le point de vue des acteurs
-----------------------------

Globalement chacun s'accorde à reconnaître que satisfaire le besoin de mobilité est essentiel pour l'intégration sociale des PH et que l'importation de fauteuils roulants ne peut seule satisfaire ce besoin,

- car ce matériel sans adaptation par des techniciens compétents ne peut être facilement utilisé pour les déplacements hors l'espace de la maison
- ce qui requiert la capacité de fabrication locale ou de tricycles ou de modèles de fauteuil sur lequel peut s'adapter l'avant du tricycle

**Les directions de l'action sociale** sont sensibilisées à ce besoin de mobilité ce qui se traduit par une ligne budgétaire en augmentation constante pour les appareillages, dont les ATR. L'action sociale passant commande pour la fabrication aux centres d'appareillage public ou à des centres pour handicapés moteurs (cas du Sénégal et du Burkina Faso). Ce type de commande représente néanmoins une quantité inférieure d'ATR par rapport à ce qui est distribué grâce à des dons provenant de l'extérieur.

**Les prescripteurs**, même si tous les utilisateurs potentiels ne viennent pas consulter, considèrent que la nature des handicaps requiert en effet d'accroître la capacité de production locale de véhicules permettant la mobilité des PH.

**Les concepteurs du projet<sup>6</sup>** se sont appuyés sur leur connaissance empirique du besoin tant quantitatif que qualitatif pour parier sur la pertinence de la formation de techniciens qui étaient tous des artisans de la menuiserie métallique.

**Les techniciens formés**, pour qui la fabrication d'ATR n'était pas l'activité principale, ont dit avoir pris conscience de l'enjeu que représentait pour les PH la possession d'une ATR et déclarent leur disponibilité à en produire avec un objectif d'amélioration de la qualité de la fabrication.

**D'autres techniciens non formés** par HI partagent cette vision et indiquent qu'ils sont aussi engagés dans une recherche d'adaptation de leurs produits aux besoins de chaque utilisateur.

**Les chefs d'atelier**, qu'ils aient suivi ou non la formation, se disent aussi prêts à renforcer les capacités de leur personnel à produire pour autant qu'ils aient des commandes.

**Les responsables d'associations de PH comme les PH elles-mêmes** vivent la satisfaction du besoin de mobilité comme essentiel et attendent donc de pouvoir faire appel à des techniciens compétents tant pour la fabrication d'un véhicule adapté à leurs besoins que pour leur entretien et réparation.

En conclusion de la raison 1 :

Cette raison énoncée par HI est en effet bien-fondée mais elle ne justifie pas en elle-même la création d'une formation modulaire, car il n'apparaît pas que l'augmentation des compétences des techniciens formés ait une incidence significative sur le volume de production d'ATR et donc sur le niveau de satisfaction des besoins quantitatifs d'ATR.

Avant d'opter pour cette stratégie de formation, a-t-on suffisamment affiné l'état des lieux pour identifier les ateliers producteurs d'ATR et leur stratégie de renforcement des capacités de leurs techniciens, afin d'apprécier la stratégie de formation la plus appropriée pour répondre au besoin identifié ?

**Raison 2 : les fauteuils roulants, objets le plus souvent de dons, présentent de nombreux inconvénients :**

- pas ou mal adaptés aux conditions d'utilisation locales
- en quantité insuffisante
- pièces détachées difficiles à obtenir

Le point de vue des acteurs

Globalement, il apparaît que le débat n'est pas tranché sur cette question, des avis divergents s'expriment.

**Les pouvoirs publics** (santé, action sociale) ne peuvent trancher car il serait inopportun de se fermer aux dons et encouragent aussi la production locale d'ATR, c'est pourquoi le modèle du fauteuil roulant sur lequel on adapte la partie avant du tricycle retient l'attention.

**Les prescripteurs** souhaitent aussi la cohabitation de ces deux réseaux d'accès aux ATR (production locale et dons importés), car chaque type répond à des besoins spécifiques.

**Les techniciens formés** connaissent les termes du débat mais ont tendance à privilégier le modèle qu'ils ont appris à fabriquer, c'est-à-dire le tricycle à pédalier à partir d'un gabarit.

**Des chefs d'atelier et des techniciens non-formés**, selon leurs préférences et compétences, se déclarent ou prêts à fabriquer ou adapter tout type d'ATR ou à s'en tenir à un seul modèle. Par exemple, Handicap solidaire au Burkina bénéficie de l'appui d'un ingénieur et tente des innovations en développant une capacité d'usinage de pièces qui vont permettre d'adapter des modèles au type d'utilisation et au terrain.

---

<sup>6</sup> Philippe MAZARD, référent technique ATR HI et Philippe ZONGO formateur ATR AO

**Les associations de personnes handicapées** fonctionnent comme espace de centralisation des demandes d'ATR, qui sont majoritairement des demandes de tricycles à pédalier, mais l'attente de dons de fauteuils roulants n'est pas pour autant absente ; à noter que la demande d'ATR motorisées croît.

**Les personnes handicapées**, certaines d'entre elles cumulent la possession d'un fauteuil roulant utilisé dans l'espace domestique et la pratique sportive et celle d'un tricycle pour les activités de la vie quotidienne.

Le tricycle pour autant que son ergonomie, son confort et sa maniabilité soient améliorés est très demandé tandis que le fauteuil roulant est très apprécié par ceux qui le vivent comme instrument de liberté et de stimulation de l'activité physique.

**Pour Handicap International**, la cumulation de l'utilisation de ces deux types d'ATR (FR et tricycle) est encouragée car elle est la plus appropriée pour faciliter la mobilité dans l'espace familial et extérieur.

**Les concepteurs du projet** en élaborant une formation modulaire où la fabrication des différents types de modèle était prévue n'ont pas souhaité fermer le débat sur ces choix techniques, mais P Zongo insiste pour dire que dans les faits, faute de temps et compte-tenu du niveau et de la motivation des formés, c'est le tricycle à pédalier qui a été de fait privilégié.

En conclusion de la raison 2 :

Nous n'avons pas la capacité ni la volonté de trancher dans ce débat technique qui resterait à nourrir des apports de la recherche technologique et des échanges entre utilisateurs, concepteurs et fabricants des engins.

Même si le projet de formation modulaire reflète l'intention de laisser ce débat ouvert, force est de constater que de facto la formation réalisée l'a fermé ce qui nuit à sa pertinence globale puisque tous les modules n'ont pas été dispensés pour les mêmes personnes.

**Raison 3 : Il n'y a pas de donation de tricycles qui sont cependant des ATR très importantes pour l'autonomie des PH.**

Le point de vue des acteurs

Globalement les acteurs considèrent que l'affirmation selon laquelle il n'y a pas de donation en tricycle mérite d'être relativisée en 2007. Elle est vraie pour les donations venant de l'extérieur, mais il y a semble-t-il plus de commandes de tricycles de la part d'ONG qui en font don moyennant le plus souvent une contribution du bénéficiaire que de la part de l'action sociale ou de centres publics d'appareillage.

Même si la production ne satisfait pas le besoin, on relève surtout des difficultés dans la distribution des voitures déjà fabriquées.

**Les pouvoirs publics** : en l'absence de tiers payant, le budget de l'état ne peut supporter la dotation en ATR pour les PH, c'est pourquoi les concours de partenaires de la coopération bilatérale, multilatérale et décentralisée restent sollicités.

Il n'y a pas cependant d'évaluation quantitative du besoin d'ATR qui permette un chiffrage du coût de la couverture des besoins, en termes de dépense de premier équipement et de dépenses de renouvellement.

**Les associations de PH** indiquent manquer de moyens pour se doter d'une organisation et d'une capacité suffisantes pour assurer une bonne intermédiation entre la demande et l'offre d'ATR.

**Les personnes handicapées**, la plupart des PH rencontrées indiquent qu'elles sont issues de familles démunies et qu'elles-mêmes peuvent rencontrer des difficultés pour apporter la contribution qui est parfois demandée par les donateurs. Elles espèrent une relation triangulaire : donateurs-fabricants-utilisateurs pour bénéficier de la capacité de production locale. D'autres PH sont formées à la fabrication pour apporter une contribution en nature tandis que le donateur apporte le matériel.

**Les techniciens formés** disent être devenus sensibles à l'utilité sociale de la fabrication d'ATR et désirent poursuivre et amplifier cette activité. Toutefois depuis la fin de la formation ils n'observent pas de relation de cause à effet entre l'augmentation de leur capacité technique et celle du volume de leur activité de fabrication et de réparation.

**Des techniciens non formés** ont souligné que la capacité d'un atelier à répondre à la demande locale tient moins au développement des capacités techniques de ses techniciens par une formation, l'apprentissage sur le tas pouvant suffire, qu'à la capacité de faire reconnaître l'atelier comme partenaire crédible dans les lieux de commande publique et privée.

**Le formateur** doute du fait que le développement des compétences techniques soit suffisant pour créer les conditions d'une meilleure accessibilité aux ATR.

En conclusion de la raison 3 :

La nécessité d'une production locale de tricycles est évidente, celle de développer les capacités des fabricants l'est aussi, toutefois il semble qu'il est implicitement contenu dans la formulation de cette 3<sup>e</sup> raison qu'il devrait y avoir une relation mécanique de cause à effet entre la formation et le développement de l'activité .

Pour que cette relation existe, il eût fallu que l'existence de la formation soit mieux connue par toutes les parties prenantes par le biais de leur implication dans la conception du projet comme à sa réalisation et à son suivi.

## 1.2 Synthèse sur la pertinence du projet de formation

Le renforcement des capacités des techniciens fabricants d'ATR est très pertinent eu égard à la nécessité de développer la capacité de production locale d'ATR. Cependant la traduction de cette intention pertinente en une session de formation modulaire mérite d'être interrogée tout au long de cette évaluation à travers l'analyse de la conception, de la réalisation et des effets observables de cette formation.

### La pertinence de la stratégie de conception du projet

Faute de disposer d'un document de projet qui expliciterait la finalité et les intentions de la formation, notre analyse part du présupposé que les initiateurs du projet ont été animés par le souci du pragmatisme et la volonté d'agir rapidement. L'expérience acquise par HI en matière d'élaboration de guides techniques et de réalisation de modules de formation comme la connaissance empirique des réalités de terrain ont semblé autoriser les initiateurs du projet à :

- faire l'économie d'une analyse approfondie des besoins de formation du public-cible
- faire l'économie d'une instance participative de validation du projet, associant les principaux acteurs des secteurs de la réadaptation et de l'appareillage
- faire l'économie d'une définition fine du public-cible et du mode de sélection
- faire l'économie de la recherche de la stratégie pédagogique la plus appropriée
- faire le choix d'une formation quasi exclusivement technique

Ces points seront repris dans les parties suivantes, mais considérant la pluralité des acteurs et des logiques d'action dans l'ensemble de la réadaptation, fallait-il :

- ne développer que des compétences techniques dans la formation
- se contenter du pré requis de maîtrise de la soudure
- n'avoir qu'un seul formateur
- s'appuyer sur des ateliers qui ne disposaient pas de tout l'outillage et le matériel nécessaires

Sans appeler à la rescousse toute la méthodologie de l'ingénierie de la formation, ne fallait-il pas « formaliser » davantage le cycle de formation pour aider ce secteur d'activité, la fabrication d'ATR, à sortir de l'informel.

Il aurait été pertinent à notre sens de convier l'instance participative évoquée plus haut à définir le profil de sortie et donner une représentation de la compétence et de la performance attendue des formés.

Dans le présent projet, le technicien est positionné comme ouvrier d'exécution reproducteur de gestes techniques simples, est-ce le profil nécessaire aux ateliers de production ?

Nous doutons que ce professionnel-là produise l'effet démultiplicateur attendu de lui.

### **La pertinence de la stratégie de réalisation du projet**

Après un premier essai de localisation de la formation dans l'atelier de Mr Zongo, il a été décidé de délocaliser la formation dans les pays au plus près des ateliers et de déplacer le formateur dans les ateliers aménagés comme lieu de formation. Cette décision s'est révélée opportune.

L'option pédagogique a été par souci d'efficacité de réduire le dispositif pédagogique au minimum avec un formateur unique et de se centrer sur l'apprentissage par la pratique.

Cette option pédagogique paraît en effet adaptée à la façon d'apprendre acquise pendant la longue période où les techniciens ont été apprentis. Cependant Mr Zongo ne pouvait à lui seul répondre à toutes les attentes et si on a eu raison d'éviter la théorie avant la pratique, il aurait été pertinent selon nous de viser l'acquisition de notions de base, en particulier pour la lecture et l'élaboration de plans et de redonner goût à des activités d'écriture et de calcul pour un public faiblement scolarisé qui a besoin d'avoir des outils d'intégration dans un monde professionnel de plus en plus complexe.

La formation s'est déroulée de façon « quasi confidentielle », alors qu'il nous a semblé qu'elle pouvait être le prétexte à des échanges entre les différents acteurs du secteur de la réadaptation et à la valorisation des acquis réalisés par les techniciens formés.

Ces échanges pouvaient être des moments de formation collective où pouvaient se poser les questions du choix du matériel, des modèles d'ATR, de l'outillage, de la relation à la demande, de l'analyse des besoins...

La plupart des services de réadaptation et des OPH que nous avons rencontrés ignoraient l'existence de la formation, ce qui indique leur non-implication dans sa réalisation et confirme que ces formations se sont mises en place de manière confidentielle. Cependant leur connaissance des besoins aurait pu inspirer le contenu de séquences de formation et en particulier faire valoir la nécessité d'une fabrication prenant en compte les besoins des personnes handicapées, comme de fabriquer des gabarits de taille différente et de répondre à des demandes des utilisateurs du type : signalisation pour la circulation de nuit, garde-boue...

### **L'analyse des effets de la formation**

Les techniciens formés sont unanimes pour dire que la formation a été une bonne chose pour eux, elle leur a apporté de nouvelles connaissances, elle les a rendu plus confiant dans leurs capacités à apporter des modifications aux modèles fabriqués, elle leur a fait prendre conscience de l'utilité sociale de leur métier et elle leur a permis de toucher des primes pour chaque ATR fabriquée.

Néanmoins ils expriment le regret que le carnet de commandes ne soit pas plus nourri à l'issue de la formation si bien que les acquis sont peu transférés sur la pratique. Le principe implicite de la formation qui stipulait qu'à l'issue les différents programmes pays de HI devait faire une première commande de 10 tricycles pour assurer cette mise en pratique et contribuer à un fonds de roulement n'a pas été observé pour tous les artisans formés.

Par ailleurs, ils se positionnent comme ouvriers de fabrication sans projet professionnel nettement défini, ce qui laisse à craindre qu'ils n'ont pas acquis une perception nette de leur marge de progression professionnelle.

## **2. La cohérence du programme de formation**

Le critère de cohérence a été utilisé pour mesurer en quoi les options pédagogiques et modalités d'organisation choisies constituent une stratégie cohérente d'intervention qui permettait effectivement d'atteindre les objectifs posés, dont la contribution à une politique d'accès aux services de réadaptation pour les personnes handicapées et une amélioration de l'autonomie des personnes handicapées physiques.

### **2.1 Une formation cohérente avec l'objectif de maîtrise technique**

Notre intention est ici d'évaluer si et comment la mise en œuvre de la formation est en cohérence avec les intentions et objectifs annoncés de la formation.

Nous prendrons pour indicateurs :

- la constitution de l'effectif des formés
- l'organisation pédagogique
- les situations d'apprentissage
- la gestion du temps
- le mode d'évaluation des acquis

Le point de vue des acteurs
-----------------------------

### Les techniciens formés :

Par rapport à la constitution de l'effectif : les formés disent en majorité être venus en formation parce que leur hiérarchie les y a envoyés mais ajoutent qu'ils y ont trouvé un intérêt personnel. Presque tous indiquent n'avoir pas subi de tests de sélection.

La taille du groupe en formation est jugée satisfaisante, ceci étant l'insuffisance d'outillage et de matériel a parfois alourdi le fonctionnement du groupe.

Par rapport à l'organisation pédagogique, bien que la formation ait été conçue sur le modèle d'un cursus modulaire, les formés soulignent qu'ils n'ont pas suivi tous les modules sans qu'il y ait eu concertation sur le choix des modules. Ainsi la formation a été surtout centrée sur la fabrication du tricycle à pédalier et du tricycle à balancier, ce dernier étant rarement achevé faute de temps.

Par rapport aux situations d'apprentissage, elles sont des situations de transmission du savoir-faire du formateur, selon une pédagogie dynamique où l'apprenant n'est pas seulement invité à faire « comme le maître » l'a montré, mais est aussi amené à analyser, évaluer ce qu'il fait ; les apprenants sont aussi en situation de mutualiser leurs savoirs.

Par rapport à la gestion du temps les formés ont trouvé les sessions trop courtes pour pouvoir faire tout ce qui était prévu d'autant qu'il a souvent fallu faire face à des impondérables dus à l'insuffisance de disponibilité de l'espace ou de l'outillage et du matériel

Par rapport à l'évaluation, les formés savent ce qu'ils sont capables de faire à l'issue de la formation puisque l'évaluation des acquis se fait au vu du produit fini réalisé et de sa fonctionnalité. Ils attachent aussi beaucoup d'importance à l'attestation qui leur a été remise en fin de formation. Habités aux apprentissages longs (8 à 10 ans comme apprentis) ils sont satisfaits d'avoir appris autant en si peu de temps. Ils se déclarent intéressés par des modules complémentaires qui leur permettraient de maîtriser d'autres dimensions de leur activité (la relation à la clientèle, la gestion de stocks...)

### Le formateur principal

Par rapport à la constitution de l'effectif, la taille du groupe est jugée satisfaisante même si parfois la répartition des tâches n'a pas été facile à gérer compte-tenu de l'espace et des équipements disponibles.

Le formateur regrette de n'avoir pu être plus exigeant sur la sélection du public, à la fois sur le plan des savoir-faire pré requis et sur celui de la motivation. Avec un meilleur recrutement, on devrait retrouver aujourd'hui la totalité de l'effectif formé en activité de fabrication d'ATR.

Par rapport à l'organisation pédagogique, la formation n'est pas réellement modulaire et individualisée. Avec un seul formateur par module, il est inéluctable qu'il privilégie la transmission de ce qu'il sait bien faire, ce qui donne à la formation ce caractère exclusivement technique.

Par rapport aux situations d'apprentissage, le formateur indique que la formation de formateurs qu'il a suivie n'a pas eu une durée suffisante pour prétendre être un bon pédagogue en situation de formation-production. Néanmoins il pense avoir relativement bien réussi à faire en sorte que les formés ne reproduisent pas mécaniquement ce qu'il leur a appris pour qu'ils soient des praticiens rigoureux.

Par rapport à la gestion du temps, c'est le formateur qui exprime le plus de regret à propos du temps qui a manqué pour traiter tous les modules. Dans l'estimation des durées nécessaires pour chaque module, il pense que n'ont pas été pris en compte les impondérables et les temps cumulés de la démonstration, du tâtonnement et de l'application.

Par rapport à l'évaluation, le formateur indique que les attestations délivrées aux apprenants ne reflètent pas le niveau réel de leurs acquis et que cette évaluation des acquis n'a pas été réellement faite pour que chacun ait une conscience claire de ses points forts et de ses points faibles.

**Les autres acteurs** : partenaires institutionnels et techniques d'HI, associations de PH, PH ...

Tous ont dit mal connaître le contenu et le mode d'organisation de la formation, ils ne souhaitent pas alors se prononcer sur sa cohérence. Cependant ils ont exprimé le regret que l'ensemble des modules n'ait pas été réalisé, en soulignant parfois que l'exercice d'un métier ne se limite pas à sa dimension technique. Certains ont exprimé le regret que la formation se soit réalisée presque confidentiellement parce qu'il aurait été souhaitable d'en faire la promotion.

## 2.2 Une cohérence relative avec l'objectif d'améliorer l'accès aux ATR

Pour analyser cette relativité, nous allons essayer d'apporter des éléments de réponses aux deux questions suivantes :

- En quoi l'implication des associations de PH et les services de réadaptation dans le processus des formations ATR a-t-elle contribué à faire coïncider l'offre et la demande d'ATR ?
- Dans quelle mesure les situations d'apprentissage ont-elles été pensées pour intégrer les personnes handicapées ?

Nous avons déjà souligné la faible implication des OPH et des services de réadaptation dans le processus de formation en regrettant que l'offre d'ATR soit assimilable à un service minimum, mais on peut regretter aussi que la connaissance de la demande ne soit pas mise en mémoire écrite vive et pas simplement stockée dans une mémoire orale, « dormante », des personnes. Le projet ne s'est pas construit sur une analyse approfondie de la demande et des besoins des personnes handicapées mais par une réponse réductrice de la problématique et mécanique.

Des personnes handicapées ont fait partie de l'effectif des formés, mais le formateur a indiqué que, s'ils avaient pu s'intégrer à l'activité du groupe et réaliser les tâches comme les valides, il regrette qu'ils n'aient pas tiré le meilleur profit de la formation faute d'une maîtrise suffisante des prérequis principalement en soudure. C'est notamment le cas du soudeur de Amlamé au TOGO.

On peut noter que l'organisation Handicap Solidaire au Burkina Faso s'est focalisée sur la formation de personnes handicapées à la fabrication d'ATR en intégrant également l'idée qu'une personne bénéficiaire peut fabriquer son propre tricycle.

En conclusion de la cohérence du programme de formation

Comme la logique de conception et de montage du projet est celle du renforcement des capacités d'un atelier à produire des tricycles à pédalier selon un modèle standard, il est cohérent de laisser les chefs d'atelier choisir les techniciens à qui s'adresse la formation, il est cohérent de la centrer sur l'apprentissage de gestes techniques et d'en exclure l'acquisition de connaissances théoriques et technologiques, il est cohérent de réaliser la formation en situation de production en atelier, il est cohérent de limiter le temps de l'apprentissage au strict minimum, il est cohérent de prendre le produit fini comme support de validation de la formation.

Mais si on analyse la cohérence par rapport à l'intention d'améliorer l'accessibilité des PH à des soins de réadaptation de qualité et par rapport à l'effet démultiplicateur attendu, alors nous évaluons la cohérence du projet comme relative ou partielle. Il n'est pas cohérent de notre point de vue de limiter la formation à sa seule dimension technique. Il paraît indispensable que les formés apprennent à analyser les besoins des PH, à entrer en relation avec elles, à capitaliser et mutualiser l'expérience acquise, à participer à la recherche d'innovations et modifications par rapport aux modèles existants, à former d'autres techniciens, en un mot qu'ils apprennent à prendre une place active dans tout « le système », pour se percevoir comme un acteur du réseau de la réadaptation avec une spécialisation dans la fabrication d'ATR.

Les formés ne pourront aussi produire l'effet démultiplicateur attendu que si non seulement ils savent faire mais aussi savent justifier, expliquer, argumenter une façon de faire ; de fait la formation ne s'est pas assignée explicitement ces objectifs-là d'acquisition. Cependant le formateur a souhaité les atteindre mais les techniciens rencontrés ne se représentent pas pouvoir jouer le rôle de Mr Zongo, à l'exception de chefs d'atelier qui l'expérimentent déjà dans leur atelier.

### 3. L'efficacité de la formation

Les objectifs et résultats attendus du projet de formation aux ATR en Afrique de l'Ouest ont été définis à postériori en l'absence d'un document de projet.

#### **Extraits des Termes de références de l'évaluation**

Objectifs spécifiques : Les Personnes handicapées de la région AO ont accès à des ATR de qualité accessibles (financièrement et géographiquement).

Résultats attendus :

R1 : Une trentaine de soudeurs sont formés à la fabrication de fauteuils et de tricycles

R2 : Les centres de réadaptation, les structures de santé & les associations réfèrent les personnes handicapées ayant besoin d'ATR vers les ateliers de production

R3 : 100% des soudeurs formés produisent des A.T.R (selon leurs capacités de production)

R4 : 100% des soudeurs formés ont après un an un mode de gestion de leur production et de leur stock

R5 : Les ATR sont plus accessibles aux personnes handicapées qui en ont besoin (financièrement et géographiquement)

#### **Analyse des résultats atteints :**

R1 : Dans les 3 pays de l'étude entre 1997 et 2003, HI a formé 8 techniciens et nous avons rencontré 6 Sénégalais qui ont suivi une formation organisée par HI Sénégal et dispensée par P. ZONGO en 2005. Les formations ont essentiellement porté sur la fabrication du tricycle à pédalier manuel.

R2 : La référence de cas n'existe que pour les ateliers de production qui sont rattachés aux services de réadaptation. Le circuit d'acquisition schématisé dans le point 6 sur les effets sur les personnes en situation de handicap met à jour le faible lien entre les utilisateurs d'ATR et les ateliers de production (7/17 utilisateurs disent connaître le fabricant de leur ATR). Par ailleurs, les ATR ne sont quasiment jamais prescrites (4/17 ont eu une prescription d'un service de réadaptation).

R3 : Sur les 14 techniciens formés au Togo et au Sénégal, seuls 2 (au Sénégal) ne fabriquent pas d'ATR en 2007. Ce résultat est positif. Mais il doit être relativisé par le fait que 9/12 ne fabriquent qu'occasionnellement.

R4 : Le mode de commande actuel par à coups qui est aussi propre au fonctionnement du reste de la production de menuiserie métallique ne permet pas de dire qu'ils ont un mode de gestion de leur production. Et la gestion des stocks est quasi inexistante, car ils fonctionnent à flux tendu avec un approvisionnement en fonction des commandes et des avances sur commandes.

R5 : La sélection des candidats à la formation a eu un souci de couverture géographique des unités de production. Financièrement, les personnes handicapées n'ont majoritairement pas les moyens de payer une ATR, mais on observe dans les 3 pays des systèmes de donations d'ATR par des organismes privés/caritatifs et publics (services de l'action sociale). Pour mesurer l'atteinte de ce résultats, il eu fallu avoir une connaissance plus approfondie de la demande en ATR.

Nous avons porté notre analyse de l'efficacité de la formation sur les résultats de la formation en matière d'amélioration de la production, de l'organisation de la filière de production, de prise en compte des besoins des utilisateurs d'ATR.

### 3.1 Des éléments quantitatifs sur les résultats de la formation aux ATR

Les données quantitatives ci-dessous sont une analyse à partir de nos observations de terrain et de l'enquête préalable à l'évaluation réalisée en août 2006.

#### **Les techniciens formés fabriquent ils toujours des ATR en 2007 ?**

##### Au Sénégal

Sur les 5 techniciens formés à Thiès en 1998

- 1 fabrique régulièrement
- 3 fabriquent occasionnellement
- 1 ne fabrique pas

Sur les 6 techniciens formés à Ziguinchor

- 1 fabrique régulièrement
- 4 fabriquent occasionnellement
- 1 ne fabrique pas

A Thiès l'atelier du centre régional d'appareillage ne produit plus, l'atelier du centre des handicapés moteurs de Mbour ne fabrique plus d'ATR puisque le technicien a ouvert son propre atelier dont l'activité principale est la menuiserie métallique.

L'atelier de la diaconie des handicapés de Saint-louis continue de produire mais en petite quantité (31 ATR depuis 1997)

##### Au Togo

Sur les 3 techniciens formés à Ouidah au Bénin en 2000

- 1 fabrique régulièrement
- 2 fabriquent occasionnellement

Le technicien formé de Dapaong et qui fabriquait déjà des tricycles avant la formation a formé un apprenti qui depuis 2003 est chef de l'atelier dans un centre de réadaptation confessionnel.

Le technicien de Amlamé qui semble encore avoir des difficultés de maîtrise technique de la fabrication (évaluation P. MAZARD en 2001 et auto évaluation de lui-même) fait appel à un artisan soudeur de Atakpamé et son équipe d'apprentis lors de grosses commandes. HI au Togo a organisé une formation de recyclage en 2003 pour ce technicien et l'artisan soudeur. Cette formation a été dispensée par le technicien de Dapaong.

#### **Les unités de productions des techniciens formés sont-elles bien réparties géographiquement ?**

Au Sénégal, les techniciens formés sont essentiellement à Dakar et Ziguinchor, ce qui paraît en première analyse assez pertinent, principalement pour ce qui concerne la Casamance avec l'importance du phénomène des handicaps suite à des accidents par mines. A Dakar, les PH qui résident essentiellement dans la banlieue aimeraient des ateliers de proximité plus facile d'accès que le CNAO de Dakar. Cependant on ne peut estimer qu'il y ait une bonne couverture du territoire par les techniciens formés mais il convient aussi de souligner que les techniciens du CNAO jouent un rôle formateur important auprès de techniciens qui viennent en stage dans leur atelier.

L'exemple des unités mobiles de fabrication et réparation des hôpitaux régionaux de Tambacounda et Ziguinchor mériterait d'être évalué pour voir si elles constituent une réponse pertinente à la question de la couverture géographique. Les services

de réadaptation des les régions effectuent des tournées d'appareillage pour consulter les patients en milieu rural et livrer les appareillages orthopédiques produits après prise de mesure.

Au Togo, les techniciens formés sont localisés : un dans la capitale, un dans la région maritime – Sud et un dans la région des Savanes – Nord.

Un des critères de sélection implicite de la formation aurait été de veiller à une bonne répartition géographique des unités de production.

L'accessibilité des unités de production aux personnes handicapées n'est pas systématique dans les pratiques observées. La majorité des utilisateurs d'ATR ne connaît pas le fabricant. Une proximité géographique entre fabricant et utilisateur est souhaitable mais ne semble pas réaliste s'il s'agit de couvrir les territoires d'unités de production. La question posée ici est l'inexistence dans le système actuel de distributeur défini comme tel. Les OPH dans le cadre de programme RBC ou pas jouent un peu ce rôle d'intermédiaire entre le fabricant et l'utilisateur. L'articulation entre les unités de productions et les OPH/programme RBC est un maillon important pour assurer l'accessibilité géographique des ATR aux PH qui habitent en milieu rural et loin des centres de production.

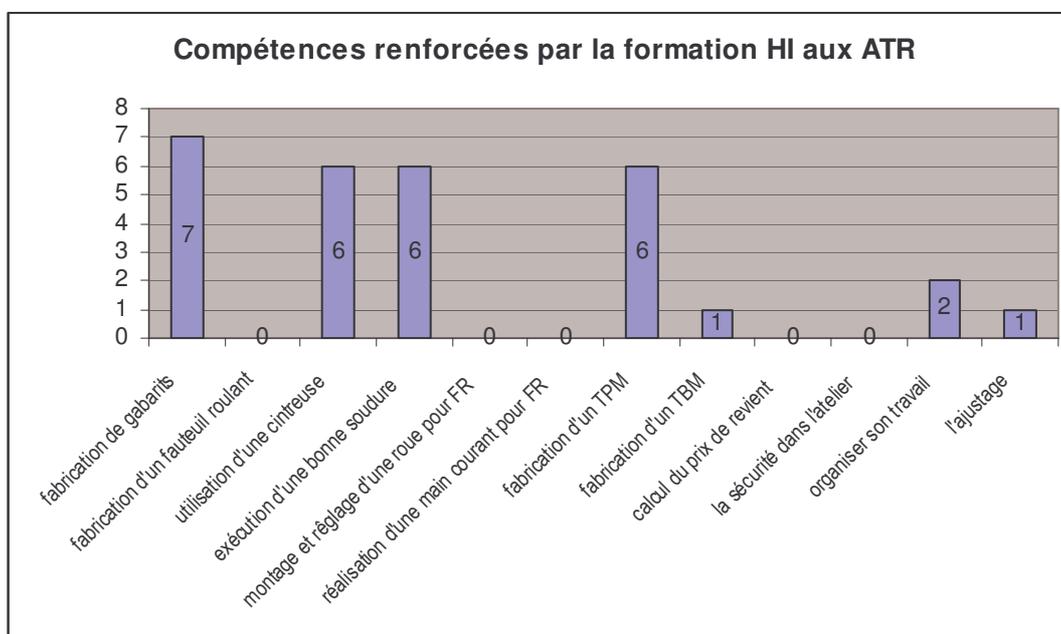
### 3.2 L'efficacité de la formation vue sous l'angle pédagogique

L'efficacité sera évaluée sous l'angle pédagogique, c'est-à-dire dans la perspective d'apprécier si les objectifs pédagogiques visés par le formateur ont été atteints.

Les références pour établir ce rapport sont le texte de présentation de la formation de Mr P Mazard qui décrit les capacités attendues en fin de formation et le discours du formateur principal, Mr P Zongo.

Mr Mazard a ciblé des capacités techniques, Mr Zongo s'est efforcé de faire acquérir des méthodes de travail associées aux capacités techniques.

Les techniciens interrogés sur les acquis de la formation en terme de renforcement des compétences à partir du cahier des charges de la formation sont les suivants :



Par ailleurs, sachant que les techniciens avaient déjà une expérience professionnelle à l'entrée en formation et que nous ne disposons pas de données précises sur leur niveau de compétences au départ de la formation, il est difficile d'évaluer précisément les nouvelles compétences acquises par la formation. C'est alors à travers la qualité de la fabrication réalisée par les formés que peut être le degré de maîtrise de l'activité.

Globalement, cette évaluation d'efficacité porte essentiellement sur la fabrication de tricycles à pédalier, et accessoirement sur la fabrication de tricycles à balancier qui a été amorcée dans certaines sessions mais jamais achevée.

Le point de vue des acteurs
-----------------------------

**Les techniciens formés** ont exprimé leur satisfaction quant à la qualité de la formation. Mr Zongo a su transmettre son savoir-faire et s'est efforcé de le faire en faisant acquérir une méthode de travail pour ne pas rester dans une seule attitude de reproduction des gestes du formateur.

Ainsi des chefs d'atelier et des techniciens formés déclarent avoir apporté de petites modifications au modèle standard proposé par le formateur à partir de leurs propres observations ou de remarques faites par les utilisateurs. Néanmoins ils ne se sentent pas capables d'apporter des modifications substantielles que les utilisateurs en fonction de leur taille ou de leur pathologie ou en fonction du terrain pourraient souhaiter, du fait de leur incapacité à élaborer des plans et à fabriquer de nouveaux gabarits.

Certains ont regretté que les conditions de travail dans l'atelier où se déroulait la formation n'aient pas permis un travail plus efficace par petits groupes.

**D'autres techniciens ou chefs d'atelier non-formés** par Mr Zongo, reconnaissent la qualité de la formation mais expriment le regret qu'on ait limité la formation à la fabrication d'un modèle standard. De ce fait ils ne perçoivent pas d'avantages comparatifs de la formation délivrée par rapport aux apprentissages faits sur le tas dans les ateliers, où l'on est soucieux de varier les modèles en fonction des attentes des clients et où on apprend par essais et erreurs.

**Les professionnels de la réadaptation , les prescripteurs** apprécient positivement la qualité de la formation et s'ils évoquent certains défauts de fabrication , ils les imputent surtout à la qualité du matériel et à l'insuffisance d'outillage, à l'exception de quelques faiblesses observées dans les soudures, imputables, elles, aux techniciens.

Certains ont souligné qu'il aurait été souhaitable que la formation développe la capacité à fabriquer plusieurs modèles, en particulier à destination des enfants, tant l'accès à l'éducation est déterminé par la satisfaction du besoin de mobilité.

**Le formateur principal**, le plus habilité à apprécier le degré de maîtrise technique acquis par les formés, considère que les objectifs de la formation n'ont pas été atteints pour tous les participants. L'insuffisance de temps et des prérequis non satisfaits sur les techniques de soudage ne lui permettent pas de garantir la capacité à produire de façon autonome des ATR de qualité pour une minorité de formés.

**La formation comme processus de changement personnel et de construction du parcours professionnel**

L'intention du projet de formation est de se limiter à la transmission de savoir-faire techniques dont la mobilisation dans la pratique de fabrication d'ATR devait accroître la capacité de production des ateliers ou services d'appareillage dans lesquels travaillent les bénéficiaires.

Mais si nous nous plaçons du point de vue des formés, on devra considérer qu'ils ne s'approprient les savoir-faire que pour autant qu'ils soient décidés à le faire, c'est-à-dire pour autant qu'ils aient perçu l'intérêt et l'utilité de s'engager dans ce processus d'apprentissage.

Notre analyse partira du présupposé qu'une formation d'adultes ne peut être positive que si l'apprenant est sujet et non objet de la formation et que s'il peut évaluer comment cette formation est un moment inscrit dans son histoire et son développement personnels.

Notre questionnement porte alors sur le rapport que les personnes ont eu à entretenir avec la formation et sur la manière dont le dispositif de formation apporte des réponses pertinentes aux attentes des apprenants.

Il est aussi de voir en quoi la formation transforme la représentation que l'apprenant se fait de sa place et de son rôle professionnel.

Pour conduire ce questionnement, nous confronterons les opinions recueillies auprès des formés et du formateur à un référentiel théorique ou idéal de la formation d'adultes, d'où la présentation ci-dessous sous forme de tableau :

En théorie	La formation aux ATR
<b>En amont de la formation</b>	

<p>L'apprenant choisit de suivre une formation sur la base d'un contrat de formation qui est conclu entre l'employeur, l'employé et le formateur</p> <p>Sur cette base, il sera producteur et produit de la formation</p> <p><b>Avant ou à l'entrée en formation,</b></p> <p>il y a un travail de construction de l'effectif à former en vérifiant l'adéquation entre le projet de formation et les besoins, le profil et la motivation des candidats</p> <p>Chacun sait pourquoi il est là, ce à quoi il peut s'attendre et ce qu'il adviendra au terme de la formation</p>	<p>Les techniciens formés ont été sélectionnés par leur employeur ou supérieur hiérarchique et n'ont pas participé ni n'ont été représentés à la négociation du contrat de formation</p> <p>Il n'y a pas eu de véritable démarche de construction de l'effectif ni de sélection des candidats, partant du présupposé que les techniciens ont tous besoin de perfectionnement technique pour les tâches de fabrication d'ATR</p> <p>Le formateur exprime le regret qu'il n'y ait pas eu de sélection rigoureuse après analyse des besoins de compétences du profil et de la motivation des formés</p> <p>Ceux-ci laissent entendre que si la formation a été un moment très important de leur vie professionnelle, il aurait pu l'être davantage si on s'était préoccupé de leur faire exprimer leurs attentes</p>
<p><b>Pendant la formation</b></p> <p>Même si la formation est modulaire et si dans ce cadre le contenu de la formation est le même pour tous les participants,</p> <p>Chacun est en droit d'attendre l'élaboration d'un plan personnalisé de formation défini à partir des évaluations faites à l'entrée</p> <p>La réalisation de ce plan personnalisé de formation requiert un dispositif de suivi-évaluation avec des repères construits avec l'apprenant pour qu'il s'auto-évalue et évalue sa progression</p> <p>A partir de cette évaluation, l'apprenant est capable de se donner une ambition et des objectifs. Il planifie avec l'appui d'un tiers les supports et les moyens requis pour réaliser cette ambition</p>	<p>Dans son architecture et son organisation, la formation n'a pas été conçue pour être personnalisée</p> <p>Le formateur a pris la mesure dans l'action des points forts et des points faibles de chacun et a adapté sa relation et son action en fonction de cette mesure, mais cela s'est fait de façon empirique sans que l'apprenant soit lui-même partie prenante de ce processus</p> <p>Durant le séances, le formateur aide à analyser les situations-problèmes mais il n'y a pas de démarche systématique et formalisée d'évaluation formative</p> <p>Le formateur lui-même et les techniciens formés considèrent que l'horizon proposé par la formation : être capable de fabriquer un tricycle à pédalier, exprime une ambition limitée</p>
<p><b>A la fin de la formation</b></p> <p>Le formateur co-évalue avec les apprenants la réalisation du contrat pédagogique collectif et avec chacun d'eux la réalisation du plan personnalisé de formation</p> <p>Les écarts entre le prévu et le réalisé sont analysés pour donner des perspectives à chacun</p>	<p>L'attestation de formation délivrée en fin de session ne rend pas compte d'une évaluation des connaissances et des compétences acquises pendant la formation</p> <p>L'ATR fabriquée tient lieu de support d'évaluation</p>
<p><b>Après la formation</b></p> <p>Le suivi post-formation permet de reconstituer la relation triangulaire employeur-employé-formateur pour évaluer la réalisation du contrat de formation et la valeur ajoutée par la formation à l'exercice professionnel du formé et à l'activité de l'entreprise</p>	<p>Il n'y a pas eu d'évaluation par les acteurs concernés de la réalisation du contrat de formation</p> <p>L'étude préalable conduite par Mr Conombo apporte des éléments objectifs qui devraient permettre d'alimenter l'évaluation des effets de la formation</p> <p>Cette étude fait apparaître des écarts entre l'attendu et l'atteint :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- au regard du nombre de techniciens formés qui sont toujours en situation de fabriquer des ATR</li> <li>- au regard de l'évolution du volume de production et du chiffre d'affaires des ateliers</li> </ul> <p>Les uns et les autres énoncent des indices objectifs</p>

<p>La formation prend sens lorsqu'elle apparaît pour l'intéressé comment moment de construction de soi et de son parcours professionnel et lorsqu'il y a reconnaissance sociale des acquis</p> <p>A défaut d'un titre reconnu, la formation remplit sa fonction promotionnelle si elle permet de requalifier le poste de travail, de redéfinir le contrat de travail</p> <p>Le formateur ou un autre intervenant accompagne l'apprenant dans la construction de ce qui fait suite</p>	<p>d'explication de ces écarts : manque de temps, de matériel, d'outillage, irrégularité des commandes</p> <p>Les acquis de la formation n'ont pas modifié la position des formés dans l'atelier ni modifié leur représentation de leur place et de leur rôle professionnels.</p> <p>Ils se définissent comme ouvriers d'exécution. Néanmoins le contact direct avec les utilisateurs modifient cette représentation, la conscience de l'utilité sociale de leur action les motivant à améliorer la qualité du travail</p> <p>Il n'y a pas eu de suivi post-formation</p>
---	---

### 3.3 L'efficacité de la formation vue par les utilisateurs d'ATR

**Les utilisateurs d'ATR**, ils ne disposent pas de l'information qui leur permettrait de différencier les ATR fabriquées localement par des techniciens formés de celles qui le sont par d'autres techniciens.

En général, ils imputent les problèmes qu'ils rencontrent au niveau des roues et pneumatiques, des mécanismes et des roulements à l'usure normale des pièces, à la mauvaise qualité du matériel et à l'état des routes. Par contre ils attribuent aux techniciens les problèmes de cassure au niveau de soudures.

Ils disent attendre d'eux de l'ingéniosité pour la fabrication et la réparation, car les pièces de rechange et le matériel nécessaires ne sont pas toujours disponibles sur le marché local, ce qui implique de savoir trouver « des astuces ».

#### En conclusion de l'efficacité

L'efficacité des actes pédagogiques réalisés par Mr Zongo est avérée pour la majorité des formés. Ainsi on peut considérer que les compétences requises pour la fabrication d'une ATR sont maîtrisées par cette majorité et que la fabrication à partir de gabarits permet aussi au technicien de travailler seul.

Il se pose alors la question du transfert de ces acquis réalisés en situation d'apprentissage sur les situations de production où il s'agit de réaliser seul sans l'assistance du formateur.

Sur ce plan, la formation ayant été essentiellement pratique, l'efficacité est aussi attestée par les produits achevés et confirmée par les utilisateurs.

Si l'on fait donc abstraction de nos remarques sur la pertinence relative du projet eu égard à la représentation du métier de technicien qui le sous-tend, on peut considérer que les résultats attendus de la formation sont globalement atteints pour les modules réalisés.

Les explications des écarts entre les résultats et les résultats obtenus produites par les acteurs sont à notre sens justes mais insuffisantes ; nous y ajouterons ce qu'on peut appeler un déficit dans la démarche d'ingénierie de la formation, à savoir que :

- faute d'avoir impliqué et associé les acteurs situés en amont de la fabrication, les commanditaires, les prescripteurs et les acteurs situés en aval, les utilisateurs et les associations qui les représentent, à l'élaboration du cahier des charges de la formation, le projet n'a pas été approprié par ces acteurs. Une concertation préalable autour de ce cahier de charges aurait probablement permis d'éviter que l'on réduise la formation à l'acquisition des compétences techniques minimales pour fabriquer une ATR, considérant qu'une technique ne vaut que par l'intention qu'elle sert, soit d'une part servir un besoin de mobilité et tenir compte des contraintes d'usage de l'engin à construire et d'autre part professionnaliser les acteurs de la filière.

Autre hypothèse explicative, celle d'un déficit d'ingénierie pédagogique, au sens où le dispositif d'apprentissage est centré sur l'apprenant comme technicien de fabrication et non comme professionnel d'une entreprise, solidaire de ses objectifs de production, mais aussi d'image, de commercialisation et de positionnement sur le marché local.

Les techniciens formés considèrent qu'il est de leur responsabilité de bien fabriquer, mais ils ne sentent pas concernés par la relation de leur atelier avec les commanditaires et les utilisateurs, en relativisant toutefois ce dernier aspect. On observe en effet que dès lors que les techniciens ont noué contact avec les PH utilisatrices des ATR, ils ressentent la nécessité d'être à l'écoute des besoins des PH et d'adapter les modèles standards.

Ainsi il nous semble qu'il aurait été plus efficace, durant les moments de formation et d'évaluation, de « transformer » les représentations que les techniciens se font de leur métier et de leur place dans le système de la réadaptation pour qu'ils s'investissent dans la structuration et la professionnalisation de la filière de fabrication d'ATR. La formation aurait pris un sens plus mobilisateur pour l'apprenant, appelé à prendre conscience de la nécessité de sortir de l'informel d'où il provient.

La formation, comme moment de construction de l'identité professionnelle, pouvait viser une identité fondée sur une double appartenance, d'une part au secteur de la réadaptation comme technicien spécialisé et d'autre part à l'artisanat comme détenteur d'un savoir-faire technique.

#### 4. L'efficacité de la formation et de l'activité de production

L'efficacité porte sur l'adéquation entre les moyens mobilisés (financiers et humains) et les résultats obtenus de la formation. Nous apporterons une comparaison entre l'offre de formation développée par HI en Afrique de l'Ouest et celle de TATCOT en Tanzanie. Mais également une analyse de la rentabilité de l'activité production ATR auprès des techniciens

##### 4.1 L'analyse de l'efficacité de la formation aux ATR

L'évaluation de l'efficacité de la formation peut s'appuyer sur trois (3) types d'indicateurs :

- 1/ le rapport nombre de techniciens formés qui fabriquent encore des ATR/nombre de techniciens formés
- 2/ le retour sur investissement par mesure de l'évolution des résultats économiques en comparant les résultats avant et après la formation
- 3/ le rendement interne de la formation, soit la mesure de la dépense nécessaire pour atteindre les résultats attendus

Cependant, à partir des données disponibles, il sera difficile de renseigner ces indicateurs de façon très précise.

Le point de vue des acteurs
-----------------------------

Globalement les différents acteurs ne se sont pas prononcés sur ce critère d'efficacité n'ayant pas d'informations sur les aspects économiques et budgétaires du projet. Toutefois ils expriment un intérêt pour la meilleure gestion possible du temps de la formation.

**Du côté des décideurs**, directeurs de centres d'appareillage, responsables de centres d'handicapés moteurs, des chefs d'atelier, l'analyse part du coût que représente le départ de quelqu'un en formation. L'évaluation de la formation sera positive si on peut apprécier qu'en un minimum de temps les objectifs visés sont atteints. Même si de ce point de vue le rendement interne des modules réalisés est jugé satisfaisant, l'efficacité globale de la formation est jugée négative car l'écart entre les objectifs visés par l'ensemble des modules et ceux qui sont effectivement atteints est trop grand.

Chefs d'atelier comme techniciens se rejoignent pour considérer comme indice d'inefficacité de la formation la non-crédation prévue d'un fonds de roulement et la non mise à disposition d'outillage et de matériel.

Du côté des techniciens, le rapport au temps est différent au sens où ils souhaitent pouvoir disposer du temps nécessaire pour acquérir et maîtriser l'ensemble des savoirs et savoir-faire contenus dans les dix modules.

Probablement du fait de la gratuité de la formation, les techniciens formés ne paraissent pas sensibles à la notion de rendement interne de la formation. Cependant ils indiquent que leur intérêt pour que la formation ne soit pas trop longue puisqu'ils ne reçoivent des gratifications financières qu'au moment de la fabrication et non pendant la formation.

Le formateur principal a exprimé sa satisfaction que Mr Mazard ait pu constater sur le terrain que les durées allouées à chaque module ne sont pas suffisantes, car il considère que ce manque de temps est un des facteurs explicatifs de la non-atteinte de tous les objectifs.

Les bénéficiaires indirects, associations de PH et PH, n'ont pas exprimé d'avis sur l'efficacité de la formation. Seulement, ils perçoivent cet « investissement formation » comme un signe de reconnaissance de leur droit à la mobilité.

##### 4.2 La formation TATCOT et la formation HI aux ATR, quelle comparaison ?

La littérature consultée sur l'école de formation pour les techniciens de l'orthopédie en Tanzanie (TATCOT) et plus spécifiquement sur la formation à la fabrication de fauteuils roulants (Certificate Course in Wheelchair Technology) et l'analyse de la formation aux ATR développée par HI en Afrique de l'Ouest sont deux approches pédagogiques difficilement comparables. Par ailleurs, nous n'avons pas rencontré d'artisan qui ait suivi cette formation pour en avoir une analyse plus approfondie.

La formation dispensée par TATCOT en collaboration avec l'ONG britannique Motivation a été mise en place en 2000. Elle a une durée d'un an avec un dispositif de sélection dont les critères sont de disposer d'une formation initiale de niveau secondaire avec des bases en physique, biologie, mathématique ou chimie ou d'avoir un niveau d'éducation inférieure avec une expérience de deux ans dans la production ou la réparation de fauteuils roulants. Les candidats doivent par ailleurs passer un examen d'entrée.

A partir des entretiens et de l'analyse documentaire on peut mettre à jour les points forts et points faibles des deux formations. Avec la limite pour la formation dispensée par TATCOT de n'avoir pas rencontré de personnes ayant suivi cette formation pour approfondir cette analyse.

Critères d'analyse	Formation aux ATR HI		Formation à la fabrication de FR TATCOT	
	Points forts	Points faibles	Points forts	Points faibles
Durée	Moins d'un mois, durée compatible avec l'exercice de l'activité de production	Jugée trop courte pour aborder les différentes ATR. Pas de succession d'actions de formation dans le temps pour répondre à l'objectif technique de maîtrise de toutes les ATR.	La durée d'un an permet non seulement d'aborder d'autres domaines que la maîtrise technique mais également l'attention à la pathologie des utilisateurs.	Une personne en moins dans l'atelier pendant une année.
Coût	1500 euros par personne	Coûteuse si la formation avait été renouvelée pour couvrir tous les modules.		Equivalent à 8500 euros par personne
Adaptation aux besoins		Pas d'élément sur la relation à la clientèle, la nécessité de voir l'utilisateur.	Formation qui intègre dans son contenu pédagogique des notions d'anatomie et de handicap et de travail en collaboration avec les professionnels de la réadaptation	
Processus de sélection	Les techniciens formés proviennent tous des métiers de la soudure et de la menuiserie métallique.  Les groupes étaient formés de techniciens provenant de même pays.	Pas de processus de sélection et d'évaluation avant la formation.	Un processus de sélection qui semble organisé.	Les personnes formées risquent d'avoir des profils très hétérogènes. Quid de la construction de l'identité professionnelle.
Localisation de la formation	Dans des ateliers de production en cohérence avec l'objectif de mise en pratique du savoir faire.	Les ateliers n'avaient pas toujours l'équipement requis pour la pratique.	Centre de formation dédié à la formation de professionnels de l'orthopédie avec un accès au service orthopédique de l'hôpital.	La formation occulte l'existence d'une production des ATR dans le milieu privé.
Contenu	Pratico – pratique avec un système d'évaluation des acquis en fin de formation par la qualité des ATR produites en cours de formation.	En principe, la formation porte sur les FR, les TPM et les TBM. En réalité, la formation a essentiellement porté sur la maîtrise technique	Une durée qui permet d'aborder la question de la prescription, la sélection des matériaux disponibles, le lien avec les programmes RBC,	Porte que sur la fabrication de FR or l'évaluation le confirme les ATR les plus utiles pour les pathologies en Afrique de l'Ouest sont

	cours de formation.	du TPM.  La formation n'a été dispensée que dans des pays francophones par le formateur régional.	les questions de distribution...	les tricycles.  La formation est en anglais donc pas ouverte à un public francophone.
Certification		Aucune validation professionnelle de la formation.	Délivrance d'un certificat en technologie FR reconnu par ISPO et l'OMS.	Ce diplôme doit être validé par le ministère de la santé du pays de résidence.
Suivi	Plusieurs missions de suivi du concepteur en 2000/2001	La formation aux ATR n'a pas été intégrée dans les stratégies des projets de réadaptation de HI.		Disent prévoir un suivi sur leur site des personnes formées mais quelle faisabilité sachant que les formés proviennent de tout le continent et que le centre de formation n'a pas de budget spécifique alloué à ce suivi mais recherche des appuis extérieurs (exemple demande appui HI pour le suivi d'un Sierra Léonais)
Articulation avec secteur réadaptation		Aucune articulation n'est prévue dans le contenu de la formation et les formations se déroulaient dans des ateliers.	Forte par la localisation du centre de formation et son contenu orienté sur l'adaptation et le travail collaboratif avec les professionnels de la réadaptation.	

#### 4.3 Efficience de l'activité de production

La formation aux ATR par HI en introduisant la production à partir de gabarits a rendu plus rapide les temps de fabrication, et introduit plus de qualité par la standardisation des modèles.

La moitié des ateliers produisaient déjà des tricycles avant la formation de HI. S'ils ont des difficultés à estimer la part de la production et son évolution (commandes par à coups), ils la situent à moins de 20% de l'activité globale de l'atelier.

8/10 chefs d'atelier estiment que leur production d'ATR a stagné voire diminué ces dernières années.

En conclusion de l'efficience de la formation aux ATR

Le coût global de la formation, comme le coût par formé malgré la déperdition d'effectif peuvent être considérés comme modestes, mais n'aurait-il pas fallu dépenser plus pour être plus efficace ;

Au plan du rendement interne de la formation, rallonger la durée de la formation aurait eu certes un coût, mais les effets d'un temps de formation plus long sur le volume d'acquisition auraient eu des répercussions positives sur la capacité de production des ateliers et sur l'ensemble de la filière. On aurait alors probablement pu escompter un bien meilleur rapport coût de la formation/évolution du chiffre d'affaire des ateliers.

Au plan de la mesure du retour sur investissement, on peut évaluer, avec une durée d'amortissement de la formation sur cinq (5) ans qu'il suffisait que chaque technicien formé produise trois (3) ATR de plus par an pour rentabiliser l'investissement. De fait les chefs d'atelier et les techniciens indiquent que le volume de production et leur chiffre d'affaires a eu tendance à diminuer depuis deux à trois ans. Ainsi l'accroissement du niveau de compétences techniques ne semble pas

avoir eu une incidence directe sur le résultat économique des ateliers ; si les techniciens ou les ateliers avaient eu à supporter le coût de la formation, sur le strict plan comptable, la formation serait à considérer comme improductive.

Quant au rapport entre nombre de techniciens formés encore fabricants d'ATR et nombre de techniciens formés, les estimations faites lors de l'étude préalable de Mr Conombo et lors de nos investigations avoisinent un taux de déperdition de 50%, ce qui constitue un indice élevé d'inefficience.

Une des hypothèses explicatives, qui parcourt, l'ensemble de cette évaluation, est que le projet de formation ne s'est pas assez ancré en amont dans un cadre stratégique, objet de consensus entre tous les acteurs et est resté en marge des organisations d'artisans et de l'appareil de formation qui émerge au droit commun de l'appui au secteur productif et de la formation professionnelle.

## 5. Les effets de la formation sur les techniciens

Les effets produits par la formation sur les techniciens sont mesurés à partir des questionnaires passés, l'observation des ateliers et donnent des indications sur les incidences de ce projet quelques années après sa réalisation sur la production elle-même mais aussi sur l'émergence d'un corps professionnel.

### 5.1 Emergence ou pas d'un nouveau corps de techniciens ?

Nous avons posé comme élément de problématique générale de l'évaluation ex-post de la formation qu'elle exprimait une intention de contribuer à l'émergence d'une filière organisée de fabrication des ATR dans la sous-région, en postulant que le renforcement des capacités de production des ateliers pouvait être un élément structurant qui amène en amont les prescripteurs et commanditaires à mobiliser ces compétences et en aval les utilisateurs à exprimer une forte demande.

La réalité s'avère plus complexe que ce simple postulat après nos observations et collectes de données sur le terrain

Il apparaît que si la formation est une condition nécessaire pour qu'une filière dispose des ressources humaines dont elle a besoin pour son développement, elle n'est pas suffisante pour que d'autres conditions de ce développement soient satisfaites.

Notre propos n'était pas d'en faire une étude fine s'appuyant sur des données économiques chiffrées, néanmoins il nous paraît possible d'ouvrir le questionnement sur la faisabilité et la viabilité de l'objectif de structuration de la filière, dont le développement serait à percevoir comme l'expression d'une volonté politique de prendre en compte les besoins de mobilité et d'intégration des personnes handicapées et de ne plus être dépendant pour cela des apports extérieurs.

C'est pourquoi nous livrons ci-dessous les questionnements autour des conditions d'existence d'une filière :

**1/ les conditions économiques**, soit l'existence d'un marché avec d'une part un produit de qualité vendu à des prix compétitifs et d'autre part une clientèle solvable .

Chacun sait bien que, même si le handicap peut toucher toutes les couches sociales, il affecte surtout les familles démunies qui n'ont pas la capacité d'acheter au prix de vente proposé même si le vendeur réduit sa marge bénéficiaire au minimum. Il faut donc trouver un tiers payant pour que ce marché fonctionne. Même s'il n'y a pas dans les pays visités de système de protection sociale qui exprime la solidarité collective à l'égard de chacun, l'état à travers l'action sociale, les organisations caritatives, des ONG directement ou via des associations de personnes handicapées jouent ce rôle de tiers payant mais ces acteurs ne peuvent le faire régulièrement et à hauteur des besoins et de la demande, si bien que les carnets de commande des ateliers fabricants sont tantôt pleins, tantôt vides sur une longue période, ce qui les fragilise beaucoup surtout lorsque cette fabrication est leur activité principale.

Diverses pistes de solutions ont déjà été explorées ou sont en voie de l'être. Les mutuelles pourraient ainsi devenir partenaires des centres d'appareillage et des associations d'handicapés moteurs, la difficulté entrevue par les uns et les autres étant de parvenir à mettre en place la collecte de cotisations régulières versées par les handicapés concernés.

Il nous a été dit qu'une expérimentation de ce type allait être tentée dans le département de Fatick au Sénégal.

Diverses formules d'achat individuel existent mais elles ne sont pas suffisantes pour faire vivre la filière :

- achat par des donateurs privés ou des parents proches
- achat sur fonds propre lorsque l'acheteur a un emploi suffisamment rémunéré ce qui est loin d'être fréquent
- achat non monétaire lorsque la PH apprend à construire lui-même son ATR si un donateur donne la matière première et forme en faisant avec la PH (handicap solidaire)

Se pose la question du développement de l'accès des PH à des emplois rémunérés ou à des activités génératrices de revenus, pour d'une part échapper à la mendicité et d'autre part acquérir un pouvoir d'achat

2/ **les conditions de production**, avec un système de production qui fonctionne de sorte que le marché soit fourni en quantité et en qualité par le produit attendu par la clientèle :

- avec des producteurs organisés pour un approvisionnement régulier en matière première de qualité
- avec des producteurs organisés pour la distribution de la production : circuits de commercialisation avec des coûts de transport négociés, communication-publicité
- avec des producteurs incités à s'engager dans un processus permanent d'amélioration de la qualité du produit et de recherche technologique : élaboration d'une charte qualité, labellisation des ateliers, lien recherche –production (exemple : la collaboration entre le département technologique de l'IUT de Bobo-dioulasso et l'atelier de JP Combasséré)

3/ **les conditions d'organisation de la filière**, avec la nécessité de sortir de l'informel et l'incitation faite aux producteurs de s'affilier à une organisation professionnelle d'artisans du secteur de la fabrication ou de la construction métallique :

- afin de bénéficier de l'appui de cette organisation reconnue pour la structuration de la filière
- afin d'utiliser cet appui pour une politique de communication et d'influence plus offensive : l'exemple du partenariat noué avec l'ONG hélis, en Bretagne, grâce à un film réalisé sur l'unité mobile de Tambacounda et diffusé sur une chaîne française illustre le besoin de faire connaître l'existence d'une production locale.
- afin de pouvoir être éligibles à des programmes et fonds publics orientés vers :
  - o l'appui au développement de la filière
  - o la promotion de l'emploi sachant que des artisans et des PH pourraient par ce canal accéder à des programmes destinés aux populations vulnérables ou aux créateurs d'entreprises
  - o l'appareil de formation existant en bénéficiant du concours du fonds de formation de chaque pays.

Sur ce dernier point, nous avons pu observer que des partenariats se sont déjà noués entre des centres d'appareillage ou HI et des centres de formation, exemples CNAO et lycée Delafosse à Dakar, collège d'enseignement technique de Ouagadougou et HI au Burkina.

La filière pourrait ainsi tirer du profit de cette affiliation à une branche professionnelle, à travers :

- L'utilisation des référentiels de métier et de compétences déjà élaborés pour des métiers proches afin de faciliter le positionnement des techniciens dans une classification des emplois et des qualifications et donc la précision de leur contrat et de leur niveau de responsabilité
- L'utilisation de ces outils pour définir un plan et un cursus de formation professionnelle adaptés aux besoins de chaque technicien, débouchant sur une certification des acquis voire la délivrance d'un diplôme; ainsi les fabricants d'ATR pourraient s'inscrire dans le droit commun de la formation

#### 4/ **Les conditions de gestion de la filière**

- avec des instances de concertation entre toutes les parties prenantes du fonctionnement de la filière
- avec un organe de décision géré de façon démocratique pour définir les orientations stratégiques de développement de la filière
- avec des appuis extérieurs ponctuels pour produire de la connaissance sur les réalités de ce secteur et des aides à la décision, en particulier sur la gestion des ressources humaines de ce secteur

### 5.2 Les effets de la formation en ATR sur l'activité courante des techniciens formés

7 techniciens formés sur 10 interviewés disent qu'ils utilisent certaines techniques apprises au cours de la formation pour la fabrication d'autres produits. Ces techniques sont principalement le cintrage, soigner la soudure et la découpe de tubes en utilisant l'équerre.

S'ils reconnaissent que la formation les a renforcés sur l'organisation de leur travail, ils ne mettent pas en avant que ce mode d'organisation est valable pour leurs autres activités.

Pour l'aspect gestion commerciale de l'activité, la formation n'a pas de contenu sur cette question hormis le calcul du coût de revient d'une ATR. Le concepteur du projet de formation souligne que cet aspect n'était pas important étant donné que les futurs formés étaient tous en activité et avaient théoriquement déjà un mode de gestion de leur affaire.

La formation prévoyait d'apporter un équipement supplémentaire notamment une cintreuse et avait initié une collaboration avec un fabricant de cintreuse basé à Ouagadougou. Mais dans la pratique, tous les techniciens formés n'ont pas systématiquement reçu cet équipement supplémentaire.

En conclusion des effets de la formation sur les techniciens formés

La formation aux ATR apparaît dans ce contexte comme une initiative ponctuelle adressée à une seule catégorie d'acteurs, dont on a considéré qu'elle n'a pas un rôle majeur à jouer dans la structuration de la filière de fabrication d'ATR.

Cependant si l'on reprend notre analyse sur le déficit d'ingénierie de la formation et le déficit d'ingénierie pédagogique, on peut considérer que l'occasion d'utiliser la formation comme opportunité pour participer à la structuration de la filière n'a pas été saisie, ce qui la condamne à être une action sans lendemain.

## 6. Les effets de la formation sur les personnes en situation de handicap

Un des résultats attendus du projet de formation était qu'il puisse contribuer à une meilleure accessibilité financière et géographique des ATR aux personnes handicapées. Les effets sont analysés à partir des questionnaires passés auprès de 17 utilisateurs, à partir de groupes de discussions dirigées organisés dans chaque pays de l'étude et des portraits/récits recueillis auprès de 7 personnes utilisant une ATR.

Plus globalement, les effets sont aussi appréciés en terme de changements pour les utilisateurs. Ces changements ne sont pas directement imputables au projet de formation mais confirment la pertinence d'avoir mis en place une formation pour améliorer la production locale en ATR. Ils constituent également une attente des termes de références de l'évaluation pour mieux connaître ces changements.

### ATR, Pathologie et Processus de Production du Handicap ?

Dans le processus de production du handicap les ATR sont un facteur environnemental facilitateur car il favorise la réalisation des habitudes de vie de la personne. Le tableau ci-dessous vise à redonner des éléments sur les types d'ATR pour quelles pathologies et quelle capacité retrouvée dans le cadre du modèle du Processus de Production du Handicap – PPH.

ATR	Pathologie	PPH
Tricycle à pédalier manuel	Personnes porteuses de séquelles de poliomyélite, amputées d'un ou des membres inférieurs	<p>Les personnes retrouvent une capacité à se déplacer sur des distances importantes et pour les cas de séquelles graves ne sont plus contraintes à ramper pour se mouvoir.</p> <p>Facilite la réalisation d'habitudes de vie tel que la vie communautaire et sociale, l'éducation, le travail, les sports et la culture.</p> <p>Par rapport à l'environnement géographique, plus particulièrement en Afrique de l'Ouest, le TPM est mieux adapté que le FR pour les déplacements sans aide sur les routes sablonneuses.</p>

Tricycle à balancier manuel	Personnes atteintes d'hémiplégies, amputées d'un membre supérieur	Idem que le TPM
Fauteuil roulant	Personnes atteintes de paraplégie ou tétraplégie, ou de pathologies réduisant considérablement les capacités motrices comme les myopathies	Favorise une bonne posture si des adaptations sont réalisées en fonction de la pathologie.  L'ATR la plus adaptée pour le déplacement dans l'habitation (bains, cour).  Le FR favorise également la pratique sportive.

### 6.1 Les effets de la production locale sur le processus d'acquisition d'ATR

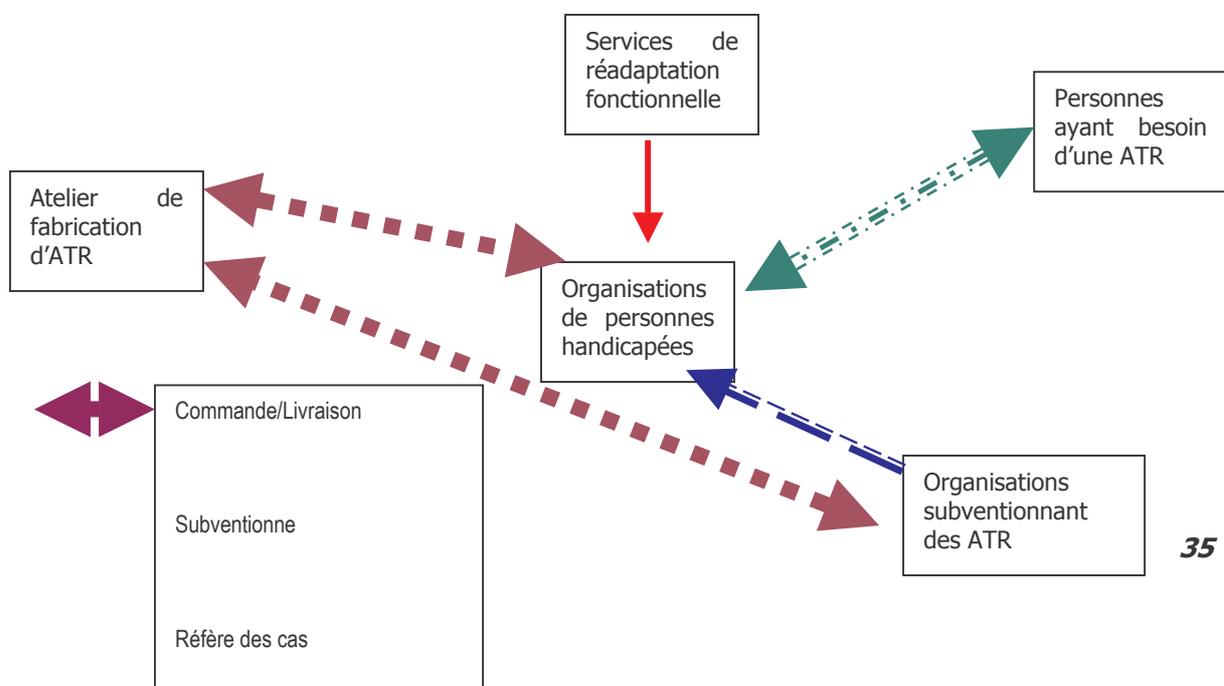
L'existence d'une production locale d'ATR permet une utilisation de matériaux existants localement et dans certains cas de travailler sur des aménagements technologiques en fonction de l'utilisateur. La fabrication de tricycles locale permet de répondre à un besoin de déplacement adapté aux contextes géographiques des pays de cette région et aux pathologies dominantes (séquelles de poliomyélite). Le tricycle est assimilé à un vélo, mot fréquemment utilisé par les personnes interrogées pour désigner leur ATR.

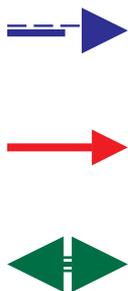
L'existence d'une production locale permet aux différents organismes donateurs (dans le système actuel) de passer leur commande aux producteurs locaux. Sachant que les ATR qui continuent d'être importées sont essentiellement des fauteuils roulants produits de façon industrielle dans les pays donateurs.

Dans le processus d'acquisition, les OPH jouent un rôle important dans l'identification des personnes et ont souvent un rôle de distributeur. Les organisations donatrices leur remettent des ATR. Les OPH sont aussi présentes dans des zones où il n'existe pas de services de réadaptation et peuvent servir de relais. Elles sont un acteur clé dans l'approche de la RBC là où des projets à base communautaire sont développés.

#### Schématisation de l'organisation classique actuelle du circuit d'accès aux ATR :

Ce schéma même s'il peut être relativisé par les cas où le service de production est rattaché à un service de réadaptation fonctionnelle, met à jour l'inexistence d'une prescription adaptée dans la majorité (1 personne sur 4 s'est vue prescrire une ATR) des cas rencontrés et l'absence de lien entre le fabricant et l'utilisateur. Même Handicap International qui octroie parfois des dons en ATR n'observe pas la nécessité de rapprocher la fabrication des spécificités pathologiques du futur ou de la future utilisateur(trice).





Dans ce système d'acquisition, on peut noter également qu'il n'y a pas de concertation entre les organismes donateurs pour réguler la fourniture d'ATR et harmoniser les critères et le processus d'attribution. Les OPH souvent sollicitées dans ce processus auraient à gagner à garantir qu'il observe des critères d'équité et de promouvoir la nécessité de l'adaptation de l'ATR.

Lors de la restitution de Lomé, le représentant de l'ENAM a souhaité que les ateliers de production soient une partie constituante des services de réadaptation mais d'autres participants n'ont pas partagé ce point de vue qui exclut le privé pour exprimer une préférence pour l'organisation en réseau de tout le système de la réadaptation

## **6.2 Les effets de la formation sur l'accessibilité aux ATR**

### **L'accessibilité géographique**

#### Par rapport à la répartition des unités de production d'ATR

Nous n'avons pas une vision exhaustive de la répartition géographique des ateliers de production car les ateliers touchés par la formation sont loin de représenter la totalité des ateliers où sont fabriquées des ATR.

La question de la répartition géographique vue sous l'angle de l'efficacité abordée plus haut pose en termes d'effet sur les personnes handicapées, l'inexistence d'un réseau de distribution plus ou moins formalisé. Ce maillon manquant prive d'accès les personnes handicapées qui vivent dans des zones reculées et en dehors de tout contact même avec des projets de RBC. La situation observée est que ce rôle est joué souvent par les OPH qui servent de relais aux différents donateurs/commanditaires d'ATR, ou par le commanditaire lui-même.

#### Par rapport aux liens entre services de réadaptation et production ATR

Il nous semble que les OPH devraient accentuer leur intermédiation entre d'une part les PH et les services de réadaptation et d'autre part entre les services de réadaptation et les ateliers producteurs, afin que la prescription d'ATR soit plus fine et plus systématique et de tenir la fonction de distributeur.

#### Par rapport à la présence de projet RBC

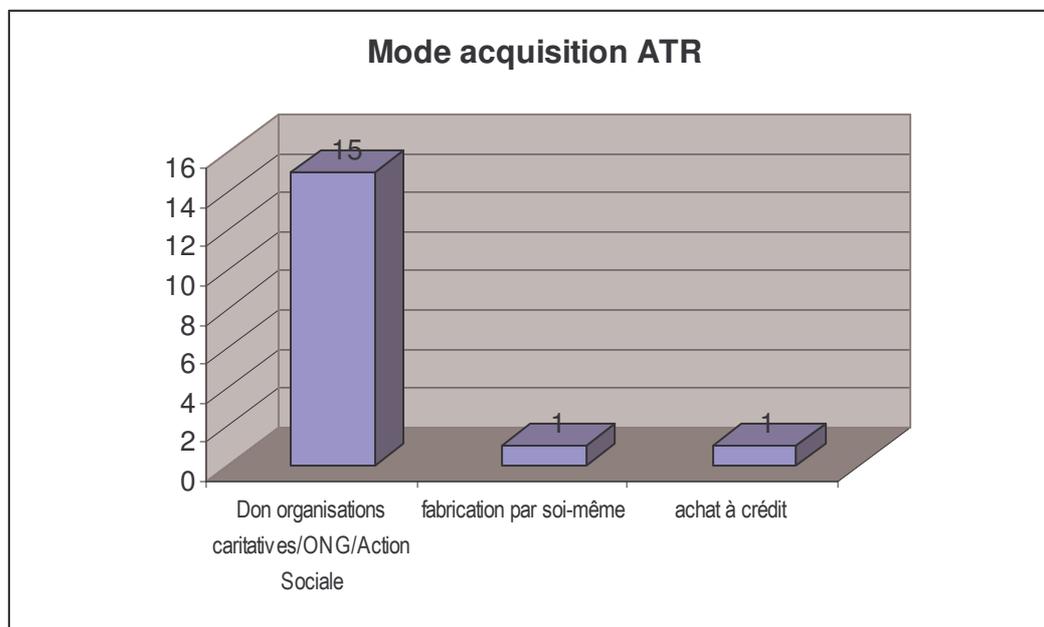
Les programmes de RBC en cours de réalisation au Togo et d'initiation au Sénégal sont des bases importantes pour améliorer l'accès des ATR aux personnes handicapées. Ces programmes intègrent d'ailleurs cette question dans leurs actions et prévoient des budgets pour la fourniture d'ATR. Avec un dispositif assez bien huilé au Togo même s'il n'est encore développé que sur une zone géographique restreinte (20% du territoire). Les OPH dans cette approche de la RBC sont un acteur clé. Elles ont un rôle dans l'identification des futurs bénéficiaires d'ATR et s'assurent (au TOGO) qu'une prescription soit faite par un professionnel de la réadaptation.

### **L'accessibilité économique**

1/17 personne interrogée qui utilise une ATR l'a payée (à crédit). Dans la majorité des cas, elles ou leurs parents ont apporté une contribution (de 10 à 20 % du prix) pour l'acquérir. Elles sont favorables à cette contribution qui assure le besoin réel. Les principaux co financeurs sont des organisations religieuses, Handicap International, les OPH, l'action sociale et les programmes RBC qui incluent des fonds pour l'accès aux ATR. Les personnes prioritaires pour l'acquisition par ces biais sont les élèves/étudiants et les actifs.

### Une accessibilité basée sur les dons

Le système de don, en provenance « du nord » via une ONG ou en provenance de donateurs locaux, est dominant avec une recrudescence de donations en provenance des pays asiatiques. Il exprime une solidarité humanitaire auprès des personnes handicapées mais il ne facilite pas l'émergence d'une mobilisation de tous les acteurs, dont les personnes handicapées elles-mêmes pour la structuration d'une filière de fabrication locale d'ATR et pour assurer cet accès aux ATR comme un droit à la mobilité et à la dignité.



### Le droit à l'accès aux ATR n'est pas garanti

Le rythme de production d'ATR est très fluctuant si bien que le demandeur n'a pas de garantie sur l'attribution à son profit d'une ATR et encore moins d'indications précises sur le délai d'attente. Les critères d'attribution par l'action sociale sont mal connus, y compris par les services déconcentrés du ministère comme nous avons pu l'observer au Sénégal. Le système d'acquisition est interdépendant des donations plus ou moins régulières de différents organismes (qui ne se concertent pas entre eux) et dont les critères ne sont pas communiqués aux personnes handicapées.

### La contribution du bénéficiaire de l'ATR

Il est fréquemment demandé par les donateurs une contribution du bénéficiaire qui varie de 10 à 30% du coût de l'ATR. Cette contribution est parfois en nature comme à handicap solidaire au Burkina où l'ONG fournit le matériel et le bénéficiaire travaille à la réalisation, apprenant en faisant à fabriquer et réparer. Si certains rencontrent des difficultés à apporter cette contribution, elle n'est pas en règle générale un frein à l'accession et elle responsabilise la personne sur l'entretien de son appareil.

#### *L'histoire de Yacouba*

*Yacouba est âgé de 28 ans, il est handicapé moteur depuis l'âge de 7 ans suite à la polio. Il a un vélo (tricycle) depuis l'âge de 12 ans*

*Il n'a pas été scolarisé faute d'avoir eu les moyens de se déplacer vers l'école. Lorsqu'il a pu se déplacer, il a suivi des cours du soir pour apprendre le français pendant 3 ans mais ce n'est pas suffisant.*

*Il a appris à faire de la décoration de calebasses qui est de l'artisanat d'art ; il est venu à cette activité après avoir appris le dessin avec quelqu'un. Il travaille au village artisanal depuis quelques années.*

*Depuis l'âge de 12 ans il a utilisé 6 vélos dont 2 tricycles motorisés. Seul le premier vélo a été l'objet d'un don, tout le reste a été acheté par lui. Ainsi il a actuellement un fauteuil pour le basket, 1 tricycle pour la course et un tricycle motorisé. Un artisan avait fait des travaux d'adaptation de son premier fauteuil à sa taille.*

Actuellement, « ses engins » sont au point pour l'usage qu'il en fait, si bien qu'il améliore chaque année ses performances sportives en compétition (basket, course, haltérophilie) ce qu'il espère faire jusqu'à l'âge de 40 ans.

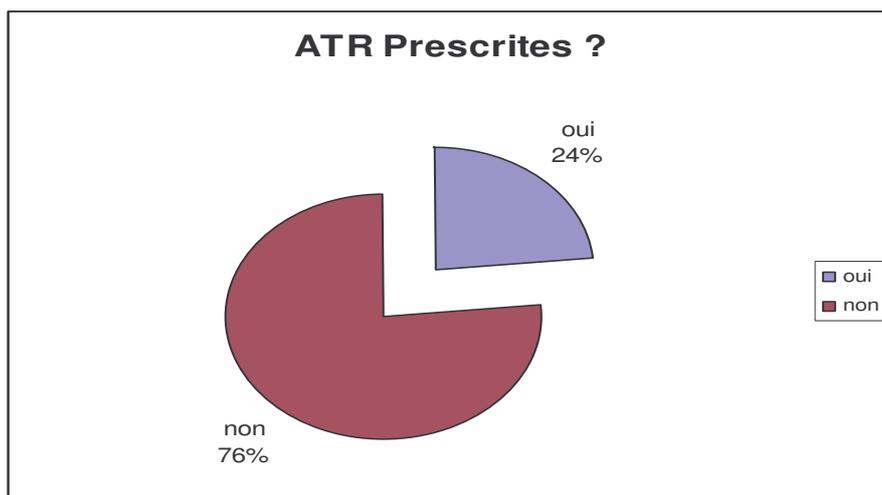
Il tire des revenus modestes de son activité mais il se débrouille ; ce qui est le plus important, c'est de pouvoir se déplacer. Ainsi au niveau de sa famille, il n'a aucun problème. Tant qu'il n'avait pas d'engin, il ne pouvait se marier, maintenant il l'est, ainsi le handicap n'empêche pas la vie sentimentale.

Il a créé avec des amis, handicapés et valides, un vidéo club qui leur permet de vivre son loisir favori qui est de regarder des films.

Il voudrait que la fédération handisport trouve davantage de moyens pour que le sport puisse être pratiqué dans de meilleures conditions et que la participation aux compétitions soit possible.

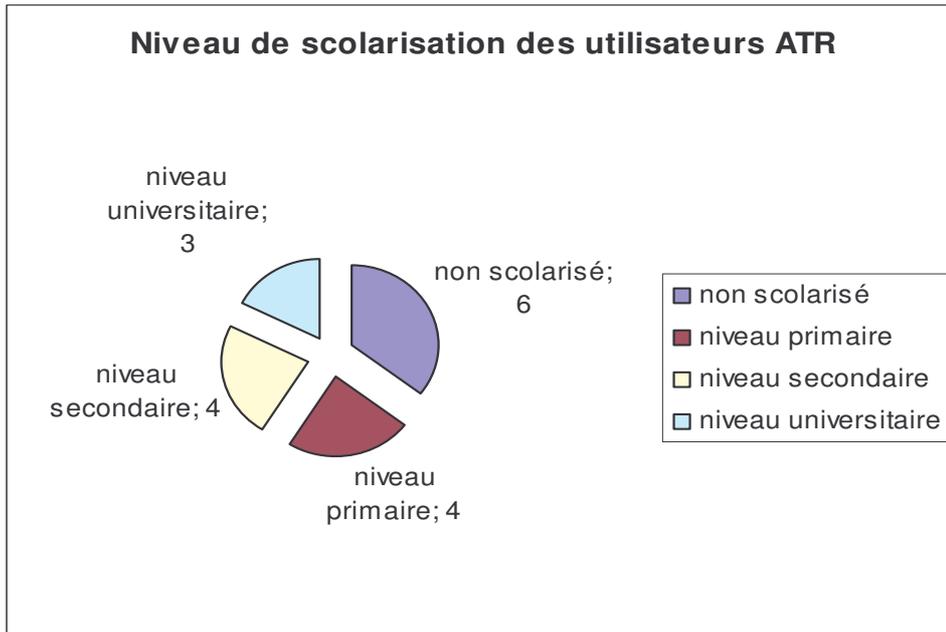
### 6.3 Les effets d'une formation à un modèle standard sur l'adaptation des ATR aux besoins des utilisateurs

Sans prescription spécifique, et vu le peu d'utilisateurs d'ATR qui ont consulté un professionnel de la réadaptation (4/17) et qui connaissent le fabricant de leur tricycle (7/17), l'adaptation est encore un leurre. Le système actuel schématisé plus haut est un obstacle majeur à toutes velléités d'adaptation de l'ATR à la personne qui va l'utiliser. Tant que l'utilisateur ne passera pas par un professionnel de la réadaptation qui sache lui prescrire l'ATR qui lui faut avec les adaptations qu'il faut et que l'accès aux ATR restera assimilable à un don en vivres ou un kit de survie, on ne pourra pas parler d'adaptation aux besoins de la personne. Un autre obstacle à l'adaptation a été le souci du projet de standardiser les modèles pour rentabiliser et améliorer la qualité de la production locale.



### 6.4 Les changements que l'utilisation d'ATR apporte dans la vie des personnes handicapées

6/17 personnes interrogées n'ont pas été scolarisées. Elles ont toutes eu leur premier tricycle à l'entrée dans l'âge adulte (entre 17 et 20 ans). Au cours des focus groupes et des entretiens/histoires de vie l'accès à une tricycle au cours de l'enfance a été déterminant pour la scolarisation ou le maintien à l'école pour les personnes souffrant d'un handicap lourd (impossibilité d'appareillage et donc de marche). Pour les études supérieures, l'université étant souvent excentrée, le fait d'avoir un tricycle était la condition sine qua none pour continuer les études après le baccalauréat (le lycée est souvent plus proche de leur lieu d'habitation).

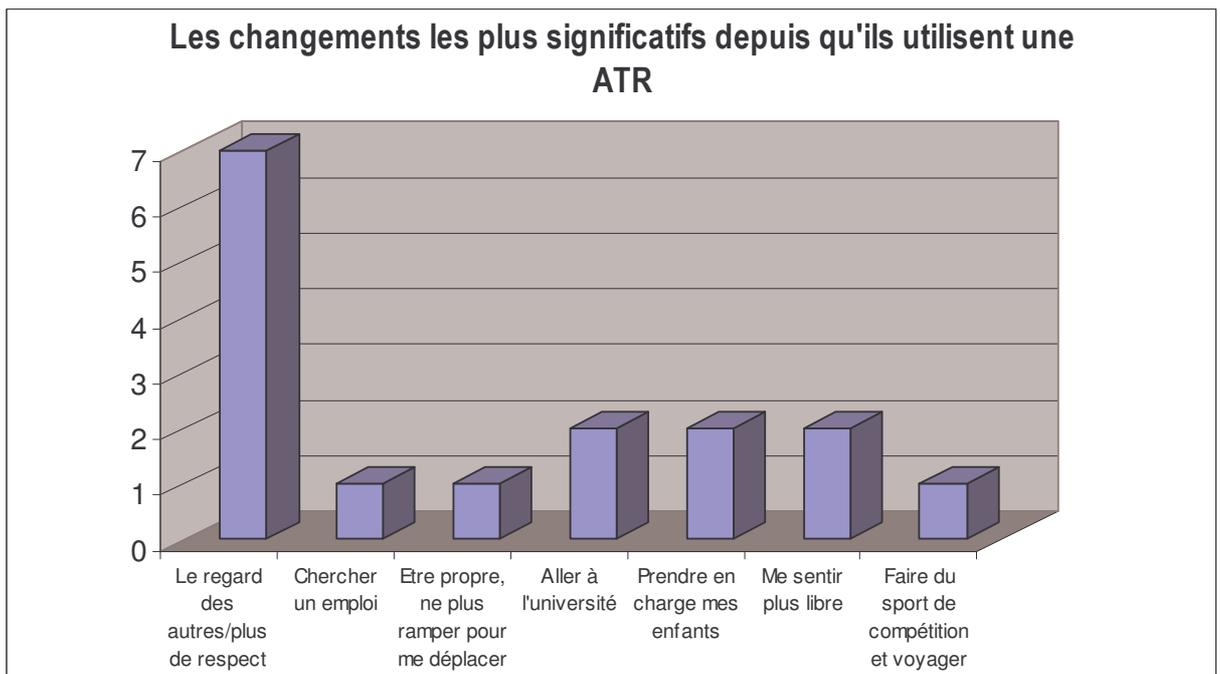


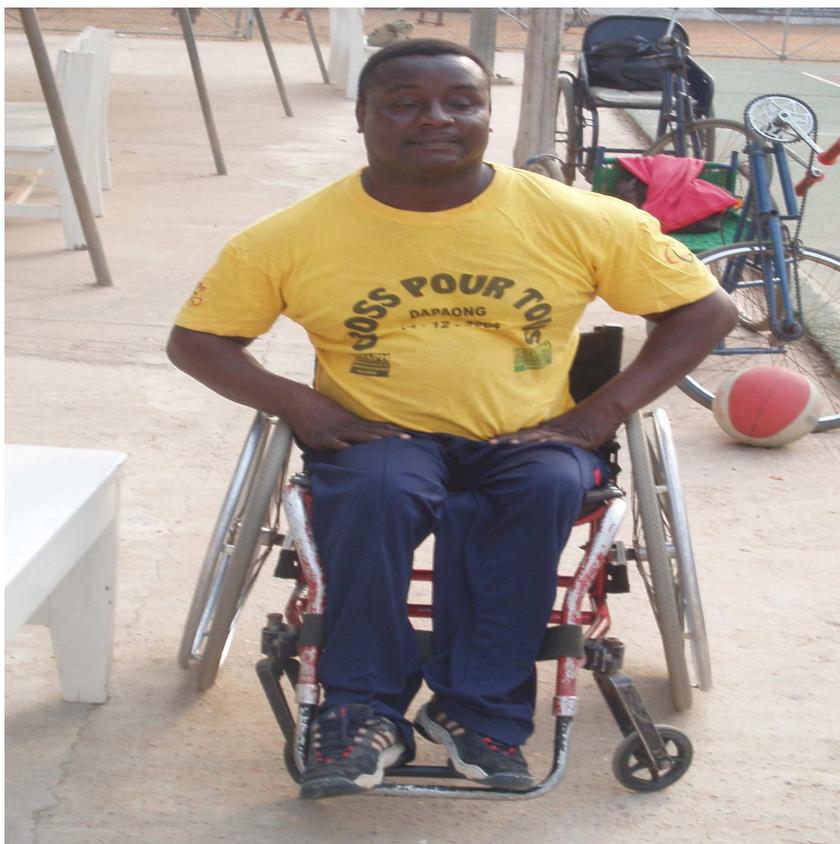
Le changement partagé par toutes les personnes interrogées est de pouvoir se déplacer plus facilement, ne plus être contraint à l'espace de la maison.

Les changements sont d'ordre de l'estime de soi. Les personnes qui ne peuvent pas marcher, ne doivent plus ramper et sont plus propres. On les considère mieux dans leur milieu familial et elles peuvent contribuer aux activités de la maison.

Les utilisateurs d'ATR peuvent avoir une vie sociale plus riche (être membre assidu dans une association, faire du sport de compétition, participer aux funérailles même si c'est un peu loin).

Un effet pervers de l'utilisation d'un tricycle pour une personne qui porte des orthèses et/ou des béquilles est qu'elle fait moins d'exercice de marche, « devient paresseuse ». Mais aussi, elle est plus repérable – difficile de cacher un tricycle garé devant la maison - !





*Je suis l'administrateur de la fédération togolaise handisport, athlète de l'équipe nationale handisport et président de l'association pour la promotion du sport, de la culture et des loisirs des personnes handicapées. J'ai 35 ans. Je suis marié et père d'un petit garçon de 5 ans. Le 10/02 prochain je vais avoir ma bénédiction nuptiale.*

*J'ai eu la maladie à l'âge de 4 ans, suite à un mal de tête ma maman m'a donné de l'aspirine et du jus de citron et après je n'ai plus pu me lever. Ca a failli amener des problèmes dans la famille. Je suis d'une famille de 7 personnes – 3 garçons et 4 filles. J'étais l'avant dernier et quand la maladie est arrivée mon papa disait que ma maman savait la source de la maladie. Ce jour là ma maman m'avait emmené au marché alors qu'elle ne voulait pas m'y emmener avant. Ma maman a dû quitter la maison familiale avec moi et nous ne sommes revenus qu'à mon dixième anniversaire. Ma maman a dû vendre sa petite maison pour essayer de me faire soigner par les herboristes. On n'avait pas les soins de maintenant. A 10 ans j'ai commencé mes cours primaires et c'est ma maman qui m'emmenait à l'école et elle me portait 4 fois par jour. Un jour, je me souviens, il pleuvait et j'ai attendu ma maman tout seul de 11h à 13h et ce jour là j'ai pleuré. Le directeur d'école a lancé des appels au niveau des Lions club et autres. Le maire de l'époque était chrétien et on fréquentait la même paroisse. Le comité de la paroisse a contacté le Lions Club par qui j'ai eu mon premier tricycle. J'avais 13 ans et j'étais en CE1. Jusqu'au BAC je n'ai jamais doublé une classe. Je n'ai pas pu continuer à cause des grèves de 93. C'est grâce à une sœur, que j'ai fait une formation en informatique.*

*Le couple propriétaire du centre m'a gardé et c'est comme ça que j'ai eu mon premier boulot comme responsable marketing. J'ai passé 3 ans à Togo informatique. Puis l'établissement a fermé et j'ai trainé deux ans à la maison. Quand HI au Togo a voulu mettre les structures en place pour la fédération handisport, ils m'ont recruté à la fédération comme secrétaire et j'ai complété ma formation en gestion administrative. Nous n'avons plus de subventions de HI mais je suis là en tant que bénévole et je suis parfois rémunéré sur des petits projets de la fédération. Au Togo, avec le climat socio-politique même les valides n'arrivent pas à trouver du travail alors à plus forte raison pour une personne handicapée. J'ai de l'espoir. Entretemps j'ai perdu ma maman, mon papa est en vie mais quand il a des petits problèmes c'est moi qui subviens à ses besoins. La pierre qu'on rejetait est devenue la principale demande ! A quelques exceptions près je supporte les dépenses de la grande famille et de ma petite famille. Mon premier tricycle était importé d'Europe mais on avait des problèmes pour trouver les pièces. On a été obligé de réadapter avec les pièces de rechange qu'on pouvait trouver sur place. Entretemps le Lions Club avait fait un appel pour récupérer tous les tricycles importés pour les faire réadapter par les établissements AFOUDJI (ndlr producteur à Lomé dont un technicien a été formé par HI). Par Handisport j'ai noué des contacts avec AFOUDJI parce que ce sont eux qui nous produisent le matériel. Mon premier handbike c'est fabriqué par AFOUDJI et je l'ai utilisé en compétition et gagné des médailles avec aux JAPHAF.*

*Avec le tricycle je suis devenu autonome. Je peux aller à l'école comme les autres, je peux sortir, aller à la messe et ça m'a permis de poursuivre mes études et d'aller jusqu'en terminale (à 6km de chez moi). C'est avec mon premier tricycle que j'ai pu procéder à la première sélection des jeux de l'avenir des personnes*

*handicapées à Ouagadougou et de participer et de gagner. C'est grâce au handisport que j'ai pu connaître Ouaga, Cotonou, Dakar, Côte d'Ivoire. Aujourd'hui je n'ai rien à envier aux autres. Les gens disent en me voyant, on l'a vu la dernière fois à la télé. Et ça fait un honneur à la famille.*

### III. Conclusions de l'évaluation du projet de formation aux ATR

#### 1. Les éléments de la démarche du projet à valoriser et à reproduire

- Avoir lancé l'initiative d'une amélioration de la production d'ATR/Tricycles par la capitalisation de l'expérience dans un pays de la région, le Burkina Faso ;
- Avoir mis en avant les compétences d'un producteur local en le positionnant comme formateur régional ;
- Avoir mis en place des formations courtes peu coûteuses (en temps, en argent et en logistique) ;
- Avoir permis de valoriser les techniciens par la formation basée sur la pratique en situation réelle de production et en position d'échanger leurs expériences ;
- Avoir organiser les formations avec une approche par pays qui pourrait servir de levier pour créer du lien entre les techniciens et pour initier l'organisation de la filière.
- Avoir formé des personnes déjà intégrées dans un milieu productif proche au niveau technique (menuiserie métallique, soudure...)

#### 2. Les éléments de la démarche à prendre en compte pour la conduite d'un nouveau projet

- Inscrire tous projets ultérieurs relatifs à l'accès aux ATR dans les stratégies de programmes des pays concernés ;
- Veiller à ancrer les projets de formation aux ATR dans les dispositifs existants en appui à la maîtrise d'ouvrage et en associant toutes les parties prenantes en amont et en aval ;
- Etre proactif sur la professionnalisation et la construction d'une identité professionnelle des techniciens producteurs d'ATR. Il s'agira ici, de travailler sur un système « d'accréditation » des producteurs par de la formation continue en partenariat avec des établissements d'enseignement professionnel des métiers de la soudure, de la ferronnerie ;
- Associer la Fédération Africaine des Techniciens Orthopédistes pour promouvoir et intégrer un réseau des producteurs d'ATR « accrédités » (page dédiée dans leur site internet et dossier technique dans le journal de la FATO – FATO infos) ;
- Appuyer les OPH dans leur rôle d'intermédiation entre producteurs/services de réadaptation et personnes handicapées et s'assurer que les principes démocratiques des OPH soient appliqués ;
- Positionner la problématique de l'accès aux ATR dans les stratégies de projets basés sur les droits humains ;
- Introduire l'accès aux ATR dans les politiques de réadaptation des pays.

#### IV. Recommandations

Les recommandations issues de ce travail d'évaluation sont formulées dans la perspective d'être une aide à la décision pour un repositionnement stratégique d'HI sur un double plan :

1/ indiquer les conditions d'une reprise éventuelle de la formation de techniciens et sous quelle forme après la clôture des cycles antérieurs

2/ identifier les dimensions du dispositif reproductibles dans d'autres programmes d'HI qui concernent en particulier l'offre de services de réadaptation

##### 1. Concernant le positionnement de HI dans cette offre de formation

HI a été l'initiateur, le maître d'ouvrage et le maître d'œuvre de la formation. Il ne nous semble pas que ce positionnement ait été pertinent. Même en se plaçant dans la perspective d'actions courtes de perfectionnement des compétences techniques requises pour la fabrication d'ATR, et non dans celle d'un cursus long débouchant sur une certification, HI a failli en termes d'ingénierie de formation en se limitant à organiser des actions de formation là où un dispositif était nécessaire.

Par dispositif, nous entendons :

- la création d'un environnement institutionnel de parrainage et de pilotage du projet. En associant les services publics d'appareillage, les prescripteurs, les associations de PH, les organismes de formation du secteur de la santé et de la rééducation à la conception du projet, HI aurait solidarisé ces partenaires autour de ses objectifs.
- La réalisation d'une étude d'opportunité préalable qui aurait permis d'identifier l'offre de formation existante, les formes d'apprentissage du métier de technicien et leur efficacité afin d'apprécier l'organisation pédagogique la plus appropriée pour la formation projetée.
- La mise en place d'un dispositif d'information, de sélection et de recrutement des techniciens à former qui permette de s'assurer que l'investissement fait sur le groupe retenu aura une forte probabilité de rentabilité et qui permette une analyse fine et personnalisée des besoins de formation de ce public.
- La mise en place d'un dispositif d'évaluation qui permette à un « jury » professionnel associant le formateur et un ou plusieurs artisans patentés de donner aux apprenants des repères de progression dans la maîtrise des compétences attendues en fin de formation.
- La mise en place d'un suivi logistique qui permette de s'assurer que les conditions matérielles de réalisation de la formation sont réunies.

De ce fait, nos recommandations sont les suivantes :

1. En matière de formation, HI devrait **se positionner en appui à la maître d'ouvrage** en veillant à la mise en place d'un comité de surveillance et d'orientation qui légitime les objectifs généraux de la formation envisagée.

La composition de ce comité devra varier en fonction des contextes et des projets en adoptant comme principe que toutes les parties prenantes du projet devront y être représentées.

2. Le **maître d'ouvrage délègue à un ou plusieurs maître(s) d'œuvre associés la réalisation de la formation à partir d'un cahier des charges conçu ensemble** et dans lequel seront précisés :

- le profil du public-cible et les modalités de son recrutement
- les objectifs spécifiques de la formation et les résultats attendus
- la stratégie pédagogique retenue
- l'organisation pédagogique et matérielle
- le phasage de la formation
- le dispositif d'évaluation et de validation
- le dispositif de suivi post-formation

Nous préconisons que le maître d'œuvre soit sélectionné en fonction de son expérience dans le domaine de formation ciblé et de son lien avec les milieux professionnels concernés.

Pour ce qui est de l'encadrement pédagogique, nous recommandons que la formation soit réalisée sous la responsabilité d'une institution de formation et d'un formateur coordinateur reconnus plutôt que portée par un seul professionnel comme cela a été le cas dans la formation Hi , afin que les présomptions de conflits d'intérêt ne pèsent pas sur l'organisation et le déroulement de la formation et afin que la préoccupation de conduite pédagogique du groupe en formation soit portée par un pédagogue.

**3. HI ne finance que partiellement la formation**, afin que celle-ci s'inscrive dans le droit commun et respecte les procédures des fonds publics de la formation professionnelle qui prévoient une contribution de la part des employeurs des bénéficiaires de la formation.

**4. La formation**, qu'elle soit de courte durée ou un cursus plus long et diplômant, doit être pensée pour être vécue par son public comme un **moment promotionnel avec reconnaissance et valorisation des acquis à son terme**.

**5. Le contenu de la formation et les situations d'apprentissage sont à concevoir en fonction d'une analyse partagée avec toutes les parties prenantes** de l'évolution des emplois et des qualifications dans le secteur de la fabrication des ATR et d'une conception commune de la finalité à moyen ou long terme de la formation, qui est de permettre à ce secteur d'activité de sortir de l'informel et donc d'accompagner la réalisation d'un projet collectif et de projets individuels allant dans ce sens et qui est aussi de viser la construction de l'identité professionnelle des fabricants avec la double appartenance évoquée dans le chapitre de l'efficacité.

Chaque technicien, selon son niveau de formation initiale et de compétence technique devrait pouvoir être conseillé et accompagné dans la réalisation d'un parcours de formation qualifiant où il pourrait suivre :

- des modules de formation dans le secteur du travail des métaux, de la construction métallique
- des modules de formation dans le secteur des cycles et motocycles
- des modules de technologie et dessin industriel
- des modules touchant au secteur de la santé et de la réadaptation

Ainsi pourrait-on imaginer la capitalisation d'acquis de formation qui ouvre des possibilités de certification avec la participation des organisations professionnelles de ces secteurs.

## **2. Concernant la poursuite de l'amélioration de l'accessibilité aux ATR des P.H**

Nous évoquerons d'abord des domaines d'intervention d'HI connexes à celui qui est l'objet de la présente évaluation :

a) La reconnaissance et l'expression des droits des personnes handicapées

Partant du fait que nous avons pu observer des attitudes de méfiance ou de défiance d'associations de PH par rapport aux unions ou fédérations qui les représentent et à qui il est reproché une « politisation excessive » ou un fonctionnement et une gestion peu transparents, ajouté au constat de conflits entre des groupements de fabricants d'ATR,

Nous suggérons qu'à travers les actions d'information et de sensibilisation conduites par HI auprès de PH soit visé l'objectif de développer la conscience du droit à l'information afin qu'elles exercent leur fonction de contrôle des dirigeants d'associations.

b) la formation des professionnels de la santé et de la rééducation

HI appuie les écoles de cadres et de techniciens de la santé et de la rééducation. Il s'agit ici de faire percevoir par ces professionnels en formation initiale et continue la nécessité de développer la capacité de prescription d'appareillages adaptés aux besoins des PH. Dans le même sens, HI pourrait exercer une influence pour que des modules de formation sur les questions de la réadaptation soient introduits dans la formation des médecins et infirmiers.

Ceci étant, les recommandations portant sur les stratégies de réadaptation et d'accès aux ATR s'appuient sur l'évaluation de l'impact des ATR sur la vie des PH.

Il convient d'abord d'insister sur les appréciations positives que portent les PH sur l'utilisation des ATR. Elles permettent l'accès à l'autonomie, elles (re)donnent une place dans les activités quotidiennes et donc revalorisent la personne aux yeux

des autres membres de la famille, elles permettent une vie sociale quasi normale, elles font même oublier à certains, surtout à travers l'activité sportive, qu'ils sont handicapés. Les PH sont donc très intéressées au développement de la capacité de production locale d'ATR pour que la réponse à la demande soit améliorée.

Toutefois les PH pondèrent leurs impressions de satisfaction en soulignant que l'autonomie acquise pour le déplacement, si elle est une condition nécessaire pour faciliter l'accès aux activités rémunératrices, n'est pas une condition suffisante. Il s'agit alors pour les PH d'apprendre à se positionner sur le marché du travail. Par ailleurs, ils regrettent, comme les fabricants, lorsque l'ATR leur est donnée ou largement subventionnée par un organisme tiers, n'avoir la plupart du temps pas de contact direct avec le fabricant pour que le véhicule construit soit adapté à leurs besoins. Seuls deux ateliers visités exigent de pouvoir rencontrer le futur utilisateur avant de fabriquer l'ATR qui lui est destiné.

Enfin, les utilisateurs comme les prescripteurs soulignent l'inégalité de qualité des ATR produites selon les ateliers ce qu'indiquent des durées de vie des ATR et des types de panne très différents d'un fabricant à l'autre.

En fonction de ces observations, nous formulons les recommandations suivantes :

#### **a) Reconstruire le parcours d'accès aux ATR : instauration d'une prescription**

Les services de réadaptation doivent être le service déclencheur de la prescription d'ATR au même titre que les aides techniques de marche ou des appareillages orthopédiques et de la rééducation. Ils doivent mieux connaître les producteurs dans leur zone et doivent pouvoir disposer d'un « catalogue » des ATR et participer à une publication des prix et des pistes d'appui possible pour un co financement en lien avec leur service social.

Les services de réadaptation seraient les animateurs du circuit avec une collaboration avec les OPH pour le suivi de l'utilisation des ATR et « le contrôle qualité de la production ».

L'instauration d'une prescription adaptée nécessitera d'une part le recyclage des professionnels de la réadaptation en exercice, l'introduction d'un module sur la prescription dans la formation initiale ou continue des techniciens orthoprothésistes (en partenariat avec la FATO) et des masseurs kinésithérapeutes en collaboration avec l'ENAM et le renforcement des compétences des producteurs pour qu'ils puissent réaliser les adaptations.

Le risque est l'éventuel conflit d'intérêt de prescription des services de réadaptation non producteurs d'ATR. Le système de recouvrement des coûts des services de réadaptation peut être à l'origine de ce conflit d'intérêt pour un patient qui nécessiterait à la fois un appareillage et une ATR, sachant que ces patients n'ont pas les moyens de prendre en charge deux prescriptions.

Lors de la restitution de Lomé, un participant s'est demandé « faut-il une prescription pour les ATR ? ». Le débat ne s'est pas étendu sur ce point, toutefois il en ressort qu'à défaut d'une prescription médicale systématique en raison d'un nombre insuffisant de médecins rééducateurs, la consultation d'un professionnel de la réadaptation est souhaitable, elle ne doit pas cependant empêcher un contact direct entre le demandeur d'ATR et le fabricant.

#### **b) Appuyer l'intégration des ATR dans les politiques de réadaptation**

L'appui devrait être apporté aux structures ministérielles ou interministérielles de coordination de la politique de réadaptation et de sa mise en œuvre pour organiser la filière de fabrication locale d'ATR :

- pour, si ce n'est un recensement exhaustif des producteurs et « consommateurs » de cette filière, produire un état des lieux le plus complet possible portant sur la localisation des producteurs, sur l'identification de leurs donneurs d'ordre les plus réguliers et du volume de commande qu'ils passent, sur les modèles préférentiels des utilisateurs selon les lieux et les usages, sur les coûts de fabrication, sur les problèmes d'approvisionnement et de distribution.
- pour élaborer une charte qualité de fabrication qui permettrait de labelliser les ateliers respectant cette charte, avec information faite aux distributeurs d'engins fabriqués localement sur la distinction à faire entre ATR produites par un atelier labellisé et celles qui ne le sont pas.
- pour faciliter l'intégration des ateliers labellisés dans des groupements d'artisans de la même famille professionnelle pour que les fabricants d'ATR puissent bénéficier du droit commun et de programmes spécifiques en matière de travail et d'emploi, d'équipement, de formation, de fiscalité, d'appuis bancaires ...

#### **c) Mener une étude socio-économique sur l'impact budgétaire d'une prise en charge partielle de la réadaptation des personnes handicapées par l'état**

Le système actuel repose essentiellement sur un système de dons, de subventions en ATR. Même si la plupart des acteurs rencontrés disent que les donations seront encore régulières pour plusieurs années. Ce système a le mérite d'avoir permis un meilleur accès des personnes aux ATR.

Cependant, il n'est pas pérenne et il semble fondamental de savoir quel serait l'effort budgétaire à consentir par l'état pour que les personnes handicapées qui sont généralement dans la frange de la population la plus pauvre puissent participer pleinement et entièrement à la société. La participation passe par le fait d'être visible, actif, scolarisé.

En partenariat avec l'OMS, l'étude socio économique pourrait travailler sur le calcul estimatif du budget annuel pour une prise en charge à 70% des frais de réadaptation fonctionnelle, d'ATM et d'ATR.

Les résultats de ce type d'étude permettent d'une part d'associer les autorités publiques et les partenaires (OMS), et d'autre part de servir de base pour des actions de plaidoyer pour le droit à la réadaptation.

#### **d) Appuyer l'organisation dans chaque pays d'un symposium réunissant les différentes parties prenantes**

Dans les différents pays de l'étude, les programmes pays de Handicap International n'ont pas une stratégie claire sur la question des ATR. Cette question est toujours restée en marge, anecdotique même dans les projets de réadaptation fonctionnelle. Or l'accès aux ATR et plus particulièrement aux tricycles dans cette région du monde est un facteur déterminant pour l'amélioration des habitudes de vie et pour une plus grande autonomie des personnes handicapées physiques. L'acquisition d'une ATR participe à la réalisation de certains droits des personnes handicapées comme le droit à la scolarisation et le droit à l'emploi.

Les résultats de cette évaluation et les orientations dégagées par la conférence de Bangalore organisée par ISPO/OMS/USAID en novembre 2006 sur les ATR (weelchairs) dans les pays en développement peuvent servir de base aux actions à mettre en œuvre pour une amélioration de la production (adaptée aux besoins de l'utilisateur) et de l'accès aux personnes handicapées.

#### **e) Concevoir un module de prévention routière pour les utilisateurs d'ATR**

En cohérence avec les projets en cours de développement sur la prévention routière menés par HI, concevoir un module de prévention routière à destination des utilisateurs d'ATR, que la force motrice soit manuelle ou par moteur à 2 temps, et à destination des usagers de la route pour faire prendre conscience aux uns et aux autres des risques d'un non-respect du code de la route et du non-entretien des véhicules utilisés.

**f) Appuyer les OPH sur l'élaboration d'une stratégie et d'outils d'information et de communication sur les ATR fabriquées localement**, sur la « politique d'enseigne » des ateliers, sur l'affichage des prix et les possibilités d'appui pour un co-financement et les critères de sélection des demandeurs.

Les ATR sont perçues comme très chères par les personnes handicapées et souvent plus chères qu'elles ne coûtent. Elles sont coûteuses par rapport au revenu moyen de la population. Aucun atelier n'affiche ses prix. Cette opacité participe aussi à freiner l'accessibilité en n'informant pas aussi sur les possibilités de co financement actuels. Même si ces co financements ne sont pas permanents, ils ne sont pas communiqués.

#### **g) Appuyer les OPH dans leur stratégie de plaidoyer pour encourager la prescription et l'accès aux ATR et à la réadaptation plus globalement**

Les OPH sont un acteur important dans l'information sur la réadaptation au sens large. Les relations entre services de réadaptation et OPH doivent être renforcées et porter non pas sur la référence de cas pour trouver les moyens de financement mais sur l'incitation auprès des personnes nécessitant une ATR à se rapprocher des services de réadaptation pour avoir une prescription.

Elles ont aussi un rôle à jouer de lobby pour que l'état assure l'accessibilité à la réadaptation des personnes handicapées.

## **LISTE DES ANNEXES**

Annexe 1 : Liste des documents consultés

Annexe 2 : Liste des personnes / organismes rencontrés

Annexe 3 : Composition des comités de suivi de l'évaluation au TOGO et SENEGAL

Annexe 4 : Calendrier des missions terrain

Annexe 5 : Termes de référence de l'évaluation

Annexe 6 : Récits de vie

Annexe 7 : Photos d'ATR

Annexe 8 : Présentation de Handicap Solidaire au Burkina Faso

Annexe 9 : Grille des outils de collecte de données

